Operação e Manutenção Geral

Máquina Multi-Agulha Série Legacy®

Índice Analítico

Capítulo1

Capítulo2

Índice Analítico

Índice Analítico

Índice Analítico

Capítulo7

Capítulo8

Índice Analítico

Capítulo9

Capítulo10

Índice Analítico

Capítulo11

Índice Analítico

Lista de Figuras

Lista de Figuras

Lista de Figuras

Lista de Tabelas

1

Sobre este Manual

O manual fornece informaçoes detalhadas sobre como operar e realizar a manutenção geral na máquina multi agulha de ponto corrente modelo Legacy da Gribetz International Legacy. Ele foi projetado para ser usado como um tutorial e como uma referência em seu trabalho diário. Este manual não vai te ensinar como instalar a Legacy. Técnicos de serviço da Gribetz International irão instalar a sua máquina. No entanto, você vai precisar para preparar a sua fábrica antes de sua chegada. Para instruções pré-instalação , procure o departamento de serviço da Gribetz International.

NOTA: Instalação e manutenção só devem ser realizados por pessoal qualificado.

Legacy Multiagulha de ponto corrente introduzida em 20022006.

Matelar O tratamento da superfície em que as fibras da cobertura, de espuma e / ou outros são costurados em conjunto, utilizando vários desenhos de máquinas de matelar, incluindo maquinas de deslocamento ou tampo (de agulha única) e multi-agulhas.

Pré-Requisitos para Utilizar este Manual

Este manual é destinado a operadores, técnicos de manutenção e pessoal de supervisão que estão familiarizados com a indústria de máquinas de colchão. Conhecimentos básicos de informática, apesar de úteis, não são necessárias. Por favor, leia este manual periodicamente depois de participar de aulas de formação.

Materiais Adicionais

Sua máquina chega com os seguintes itens e ferramentas:

- *Manual de Operação e Manutenção Geral da* Legacy
- *Manual de Peças Ponto Corrente*
- Diagramas
- Kit de ferramenta para ajuste e sincronismo. Veja Tabela 9.1, “Lista de Ferramentas” on page 207.

Os seguintes materiais também estão disponíveis, mediante solicitação. Contacte o seu representante de vendas Internacional Gribetz.

- Tack & Jump® *Chain Stitch Quilting Video - Minimizando caudas*(número de peça J513179062)
- *Segurança geral dos Procedimentos Vídeo* (n° peça J513179060)
- *Procedimentos Gerais de Segurança Panfleto* (n° peça J513165030)

Não há materiais adicionais para esta máquina. Se precisar de mais informações, consultar a Linha de Apoio Gribetz Internacional em 1-954-846-0300.

Como este Manual é Organizado

Este manual contém seis sessões principais:

Seção	Propósito
I. Sobre este manual- Capítulo 1	Descreve este manual e como utilizá-lo.
II. Informações de Segurança - Capítulos 2 e 3	Descreve como operar a máquina com segurança e destaca as características de segurança da máquina.
III. Visão geral da máquina e operações- Capítulos 4, 5, e 6	Ensina passo-a-passo sobre como operar a máquina.
IV. Ajustes e Manutenção - Capítulos 7, 8, 9, 10 e 11	Esta seção contém as etapas para a resolução de alguns problemas comuns do operador, bem como procedimentos de manutenção.
Apêndices	Contêm mais informações sobre os termos usados ??neste manual e ícones e telas exibidas nas telas de controle. Esta seção também fornece respostas para as perguntas de revisão encontrados no final de cada capítulo.
Índice	Contém uma lista de palavras que você pode usar para localizar a informação que você precisa.

Chapter 1, “Sobre este Manual” apresenta uma visão geral do manual e como usá-lo.

Componentes Um grupo de partes essenciais de um pedaço maior de equipamento.

Parâmetro Contém uma lista de palavras que você pode usar para localizar a informação que você precisa

Chapter 2, “Recursos de Segurança” Detalhes importantes dispositivos de segurança específicos para as máquinas série Reliance M .

Chapter 3, “Segurança Pessoal” discute procedimentos operacionais de segurança.

Chapter 4, “Visão Geral da Máquina” apresenta os componentes básicos das máquinas série Reliance M.

Chapter 5, “Procedimentos de Operação” ensina passo-a-passo sobre como operar as máquinas série Legacy.

Chapter 6, “Trabalhando com Desenhos e Produtos” discute os conceitos básicos de planejamento e criação de produtos.

Chapter 7, “Utilidades”descreve utilitários específicos, como a definição de parâmetros do sistema e usando um modem.

Chapter 8, “Abastecendo Material” ensina como repor o material e linha.

Chapter 9, “Ajustes de Costura” descreve como ajustar a Legacy series e como corrigir a distorção de desenho.

Chapter 10, “Manutenção Geral” descreve os cuidados de rotina e manutenção da máquina Legacy.

Chapter 12, “Solução de problemas” descreve alguns problemas comuns, as causas dos problemas e como resolvê-los.

Chapter A, “Glossário de Termos” contém significados de palavras e frases utilizadas neste manual.

Chapter B, “Glossário de Telas” descreve cada uma das telas de controle, a sua função, como acessá-los, e uma lista de ícones associados.

Appendix C, “Glossário de Ícones” descreve as imagens pequenas que aparecem na tela de controle.

Chapter D, “Lista de Verificação de Segurança e Manutenção” ccontém uma lista de ações que você pode tomar para tornar o seu local de trabalho limpo e seguro.

Chapter E, “Respostas para Rever Perguntas”contém as respostas para rever perguntas que aparecem no final de cada capítulo.

Um índice contém uma lista de palavras que irão ajudá-lo ainda mais na busca de informações dentro do manual.

Fotos Utilizadas neste Manual

Este manual pode conter fotografias, desenhos, tabelas e imagens de telas para fornecer mais informações sobre um assunto. Fotos (figuras), se presente, sempre siga os parágrafos que descrevem as informações que ilustram.

Telas

Tela Táctil A tela em que o usuário seleciona as opções (a partir de um menu), tocando um ícone na tela.

Menu Exibição na tela solicitando que você selecione as opções e digite especificações.

As fotos das telas darão uma idéia do que você pode esperar para ver no ecrã táctil quando você está seguindo as instruções passo-a-passo. A Figura 1.1 mostra um exemplo de um ecrã.

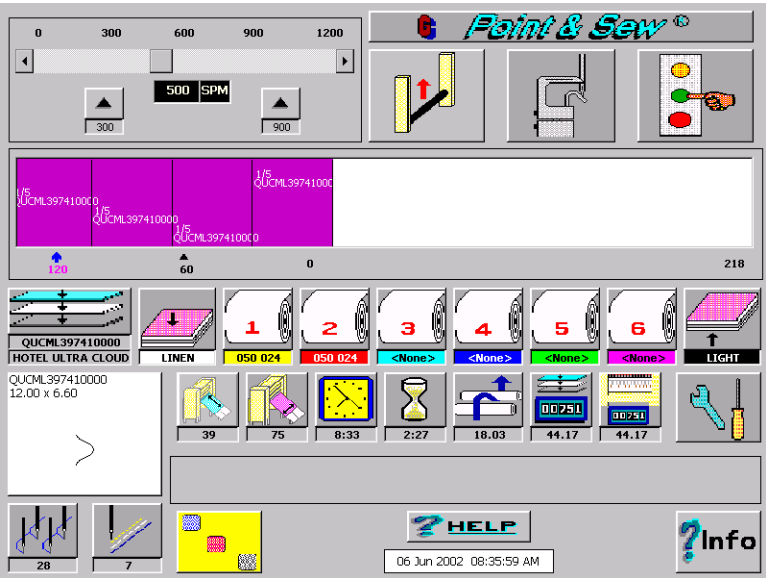



Figura 1.1 Exemplo de Ecrã

Tabela

A tabela contém uma lista de detalhes que estão relacionados. A tabela pode ajudar a organizar uma grande quantidade de informações em um formato que é fácil de ler. A Figura 1.2 mostra um exemplo de uma tabela.

Pessoa	Turno
Maria	7:00 - 16:00
Tonhão	16:00 - 23:00

Figura 1.2 Examplo de Tabela

Ícones

Um ícone é uma pequena imagem que retrata uma certa ideia. Alguns ícones aparecem como botões que você pode tocar, outros ícones não são exibidos até que algo aconteça, como um erro. por exemplo, um ícone de aviso aparece se o suprimento de ar está abaixo dos requisitos mínimos ou for desconectadod.

.

Figura 1.3 Exemplo de ícone de aviso

Outro exemplo de um ícone é o ícone Ferramentas. Você pode tocar nesse ícone para acessar a tela de Ferramentas.

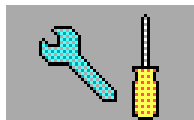



Figura 1.4 Exemplo de um ícone que você pode tocar para fazer algo acontecer

Para ver a lista completa de ícones, consulte o Capítulo C, "Glossário de ícones" a partir da página 305.

Símbolos especiais utilizados neste Manual

Tomar cuidado especial para ler todas as informações que aparecem com os seguintes símbolos:

Advertências descrevem a situação que pode causar danos físicos.

AVISO: Pressão pneumática ainda está presente, mesmo quando a alimentação principal está desligada.

O CUIDADO lembra que você esteja ciente dos riscos de segurança e siga bons procedimentos de segurança.

CUIDADO: Os componentes do computador são muito sensíveis. Não aspire perto ou sobre os componentes.

Uma nota explica informações adicionais ou úteis.

NOTA: Para desenhos Tack & Jump, utilize discos de tensão pneumático acionados.

Texto especial utilizado neste Manual

Títulos de livros são impressos em itálico. As referências a títulos dos capítulos, figuras e tabelas são impressas com citações. Por exemplo, veja a Figura 2.7, "botão de emergência" na página 26.

Este manual utiliza letras em negrito para mostrar o ícone para tocar quando o ícone estiver na tela do teclado sensível ao toque. Por exemplo, "Toque 2, depois toque em Entra para continuar."

Termos ou palavras que podem ser desconhecidos para você ou pode ser específico para a indústria de matelassê estão localizados na barra lateral ao lado do parágrafo onde eles aparecem pela primeira vez. Estes termos também são úteis ao traduzir o manual para outras línguas. Veja o Apêndice A, "Glossário de Termos" que começa na página 281 para obter uma lista completa dos termos e suas definições.

Navegação via CD-ROM

Este manual colorido completo está disponível no CD-ROM em formato PDF (Portable Document Format) e pode ser visualizado ou impresso a partir do Adobe ® Acrobat ® Reader. Todas as versões do Acrobat Reader estão incluídas no CD-ROM.

NOTA: Para obter informações sobre o Adobe Acrobat Reader ou o download de uma versão gratuita do Adobe Acrobat Reader, visite www.adobe.com na internet.

Este manual interativo permite que você clique em um Índice ou entrada de índice do guia Marcadores no Painel de Navegação, ou a partir do manual do real, e ir diretamente para essa página. As referências cruzadas, como, consulte "Ajustar Agulhas" na página 204, e sites também estão ligados. Você vai precisar de acesso à internet para vincular a páginas da web. Livros futuros permitirá que você exibir videoclipes de seqüências de operação e manutenção.

NOTA: Nossos manuais eletrônicos são facilmente enviado por email. O servidor irá necessitar de espaço de 20Mb ou mais.

Com Conseguir Ajuda Adicional

Nós reconhecemos que há momentos em que você precisa de ajuda adicional. A Gribetz Internacional está sempre pronta para prestar atendimento on-line e assistência no local através do nosso departamento de atendimento ao cliente.

Treinamento

Apenas funcionários bem treinados e autorizados deve operar a Legacy. Nosso Centro de Treinamento Técnico, localizado em Sunrise, Flórida, fornece instruções para o funcionamento adequado de todos os produtos aa Gribetz, bem como orientações para a manutenção desses produtos. Nosso programa de treinamento personalizado é projetado para atender às suas necessidades.

É muito importante para participar de um curso de treinamento antes de operar a máquina. A aula fala sobre as características da máquina, mas o mais importante, a aula ensina como trabalhar com segurança. Para agendar uma aula de treinamento, entre em contato com o Centro de Treinamento Técnico no 1-954-846-0300 ou visite o site da Gribetz International **www.globalsystemsgroup.com**.

Para alcançar maior segurança e produtividade, permitir apenas que funcionários totalmente treinados operem a máquina.

Desenvolvimento de Desenho e Estudio

A máquina Legacy utiliza um software que pode desenvolver desenhos. A Gribetz International possui um estúdio de Desenvolvimento de desenhos e Estilismo está disponível para ajudá-lo com qualquer dúvida que possa ter sobre um desenho específico, desenvolvimento, ou projeto. Para mais informações, ligue 1-954-846-0300.

Figura 1.5 Estúdio de desenvolvimento de Desenhos e estilo

Serviço ao Cliente

Quando você precisar de mais informações ou respostas às perguntas, o Departamento de Atendimento ao Cliente está disponível de segunda a sexta-feira, das 8:00 às 5:00, horário de Miami - USA

Gribetz International disk ajuda nacional e internacional
1-954 846-0300 ou 1-800-326-4742

Nossos profissionais qualificados são capazes de ajudá-lo com perguntas mecânicas, elétricas, eletrônicos e de computador. Você provavelmente vai obter respostas às suas perguntas mais rapidamente se você fizer o seguinte:

- Tente encontrar a resposta neste manual.
- Pergunte a um supervisor a questão.
- Procure o seu número de identificação do cliente.
- Anote o número de série da máquina. O modelo e número de série da máquina está localizado na parte de trás da perna do lado perto.
- Localizar um telefone que fica perto da máquina para que você possa dizer a equipe técnica que está acontecendo.

Assistência On-site

Pode haver momentos em que o seu problema específico pode exigir mais atenção do que a nossa equipe pode oferecer através de suporte telefônico. Nesta situação, nossa equipe técnica irá avaliar o seu problema e, se necessário, viajar para o seu local. Por favor, esteja ciente de que algumas taxas se aplicam. Entre em contato com o A Gribetz Internacional - Linha de Apoio Nacional e Internacional em 1-

954-846-0300 ou 1-800-326-4742 para obter informações específicas sobre atendimento e taxas e serviços.

Assistência On-line

Ajuda on-line está disponível se você estiver conectado ou por uma rede de computadores, como a Internet. Você pode receber uma programação de treinamento atual ou registre-se para as aulas na Internet. Visite o nosso web site em www.gsgcompanies.com. Você pode relatar problemas no mesmo local, submetendo o nosso pedido on-line de Assistência na seção Serviço e Suporte.

Como nos dar sua Opinião

Suas idéias são importantes! Por favor, conte-nos o que você gosta neste manual, bem como o que você não gosta. Diga-nos o que você gostaria de ver mais ou menos, ou o que você gostaria de ver apresentado de uma forma diferente. Estamos ansiosos para ouvir de você em breve.

Por favor direcione seus comentários para:

Gribetz International
Technical Documentation/Engineering
Sawgrass International Corporate Park
13800 North West 4th Street, Sunrise, Florida 33325
ou via internet : **www.gsgcompanies.com**

Revisão

As atividades desta seção o ajuda a dominar o conhecimento e as habilidades introduzidas neste capítulo. As respostas estão no Apêndice E, "Respostas às questões de revisão" a partir da página 329.

Apêndices Plural "apêndices". Material suplementar unido geralmente no final de um livro.

1. Verdadeiro ou Falso. Este manual é destinado a operadores, técnicos de manutenção e pessoal de supervisão que estão familiarizados com as máquinas de costura industriais e princípios básicos de costura.
2. Verdadeiro ou Falso. Este manual está organizado em capítulos.
3. Que tipo de informação é identificada por um triângulo?
4. Verdadeiro ou Falso. Este manual está organizado em seis seções principais.
5. Verdadeiro ou Falso. Títulos de livros são impressos em itálico.
6. A ______ lembra que estar ciente dos riscos de segurança e seguir bons procedimentos de segurança.
7. Escolha todas as maneiras para obter respostas a perguntas sobre o equipamento:
   a. Treinamento no centro de treinamento da Gribetz Intl

- **b.** Telefone para a Gribetz Internacional Linha de Apoio
- **c.** Leia o manual
- **d.** Todos os itens acima

8 Antes de ligar para a Gribetz Internacional para ajuda, escolha qual a informação que você deve ter:

- **a.** Número de identificação do cliente
- **b.** Modelo e número de série da máquina
- **c.** Um telefone de trabalho perto da máquina
- **a.** Um grande almoço

2

Recursos de Segurança

Porque a sua segurança pessoal é tão importante para nós, as máquinas Legacy são projetadas com um pacote de proteção integral. Este pacote inclui: decalques de advertência e cuidado, proteção, sensores de parada de emergência (E-Stop) botões, um cabo de emergência, pneumáticos e dispositivos de desconexão eléctrica.

Pneumático Refere-se a energia pneumática, que fornece energia para as peças da máquina com ar comprimido.

Este capítulo discute as características de segurança específicas para a Legacy Antes de iniciar a máquina, recomendamos que você leia este capítulo e no Capítulo 3, "Segurança Pessoal". Ao completar este capítulo, você deve ser capaz de identificar cada um dos recursos de segurança.

NOTA: Ler e compreender todo o manual antes de começar a operar a Legacy. Estas instruções contêm informações importantes sobre segurança e operação.

Irás aprender:

- Que recursos fazem parte da máquina Legacy.
- Como você usa e proteger os dispositivos de segurança da Legacy.

Além disso, este capítulo responde às seguintes questões:

1. Quais são as características de segurança?
2. Por características de segurança são importantes?
3. O que é um interruptor de intertravamento?

O que são Recursos de Segurança?

Os recursos de segurança são proteções e decalques de aviso visual e acústico específico. Esses recursos são necessários em máquinas que podem ser perigosas para operar e são projetados para proteger você, e outros perto da máquina, de uma lesão. Uma série de recursos de segurança estão incluídos na Legacy; quando o operador utiliza corretamente, pode ajudar a proteger contra acidentes. É importante identificar e compreender cada um dos dispositivos de segurança. Para localizar esses recursos, consulte a Figura 2.1, "Localização de características de segurança típicas para Máquinas multi-agulha (visão de cima)

Visão Geral de Recursos de Segurança da Máquina Legacy

Um número de características de segurança são incorporados na fabricação da Legacy oferecendo ao operador proteção contra acidentes.

A máquina Legacy possui os seguintes recursos:

- Aviso e Atenção decalques
- protetores
- sensores
- (E-Stop) botões de emergência
- Cabo de tração de emergência
- Desconexão de dispositivos elétricos
- Sistema de Travamento
- Desconecção de dispositivos pneumáticos
- Isolamento de segurança e sistema de bloqueio

A Figura 2.1 mostra a localização de cada recurso de segurança. Para mais informações sobre os vários componentes da máquina, consulte o Capítulo 4, "Visão geral da Máquina".

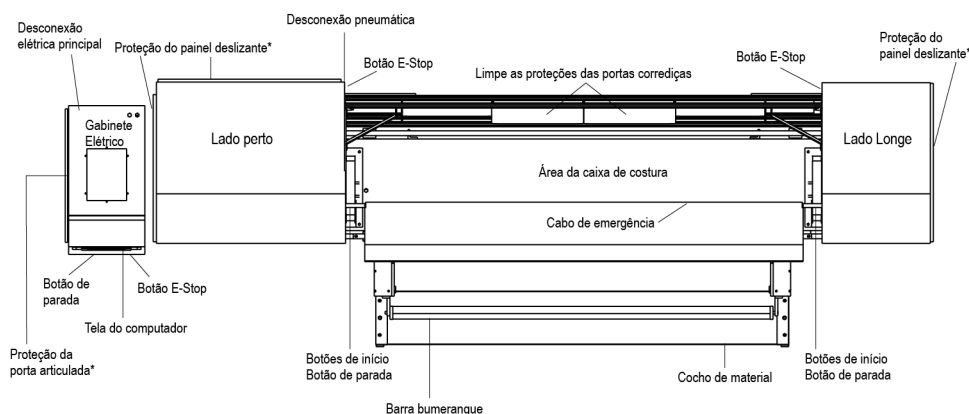



Figura 2.1 Localização de dispositivos de segurança típicos para Máquina Multi-Agulha (Vista Superior)

Decalques

A máquina Legacy ae acessórios opcionais estão claramente marcados com vermelho, laranja, amarelo, verde, azul e decalques como um lembrete para observar os procedimentos operacionais de segurança. Leia as instruções sobre esses adesivos e familiarizar-se com eles. O incumprimento das instruções do decalque pode resultar em ferimentos graves para os trabalhadores ou danos materiais. Substitua sempre que estiver gasto ou faltando. Consulte a localização do desenho específico para a sua máquina para a colocação.

NOTA: Decalques são fornecidos bilíngüe de acordo com as normas ANSI 535 e de conformidade CE. Todos os equipamentos são fornecidos com um kit decalque Inglês / Espanhol salvo indicação contrária. Se sua fábrica requer decalques em outros idiomas, por favor notifique Departamento de Vendas Internacionais da Gribetz quando você efetua a compra da sua máquina.

AVISO:

Como o projeto do decalque pode mudar para cumprir com as normas e diretrizes atuais, sempre substituir um kit completo de decalques quando você precisar substituir desgastados ou faltando. Isso é para garantir os procedimentos operacionais de segurança. Por favor, peça ao Departamento a Gribetz Internacional Parts em 1-954-846-0300 ou 1-800-326-4742.

Símbolo de Alerta de Segurança

O símbolo de alerta de segurança é mostrado em todos os avisos que indicam danos corporais. O ponto de exclamação dentro de um triângulo sempre será pelo menos tão alto quanto a palavra de sinal (ou seja, perigo, aviso, Cuidado).

Perigo mostrado em forma bilinguel

Aviso mostrado de forma bilinguel

Cuidado mostrado de forma bilingue

Figura 2.2 Simbolo de Alerta de Segurança

Placa de Identificação

A placa de identificação fornece as informações necessárias para identificar sua máquina para técnicos de serviço e manutenção. Ele contém o modelo de máquina e número de série, o peso, a data de envio, e os requisitos de energia. Se a máquina está certificada para os padrões europeus também contém a marca CE.

Gribetz International
13800 NW 4th Street
Sunrise, FL 33325
Made in the U.S.A.

MODEL: SIZE:
SPEED RPM MAX:
SERIAL NO: SHIP DATE:
SCHEMATIC: WEIGHT:

MACHINE WIRED AUXILIARY TRANSFORMER
INPUT: VOLTS VOLTS
PHASES PHASES
Hz Hz
FULL LOAD CURRENT
POWER
INPUT BREAKER
INTERRUPT CAPACITY
LARGEST LOAD AMP RATING
Surge protection provided at machine supply terminals
©2005 HCS, LLC www.safetylabel.com Reorder No. 8539-85VB8-4K

Gribetz International
13800 NW 4th Street
Sunrise, FL 33325
Made in the U.S.A.
CE

MODEL: SIZE:
SPEED RPM MAX:
SERIAL NO: SHIP DATE:
SCHEMATIC: WEIGHT:

MACHINE WIRED AUXILIARY TRANSFORMER
INPUT: VOLTS VOLTS
PHASES PHASES
Hz Hz
FULL LOAD CURRENT
POWER
INPUT BREAKER
INTERRUPT CAPACITY
LARGEST LOAD AMP RATING
Surge protection provided at machine supply terminals
©2005 HCS, LLC www.safetylabel.com Reorder No. 8539-84VB8-4K

Placa não certificada -CE *Placa certificada CE*

Figura 2.3 Placa de Identificação e Decalques

Tabela 2.1 Lista de decalques em inglês/espanhol

	Parte N°.	Descrição
1	J51315082201	Aviso, pode iniciar automaticamente
2	J51315082001	Atenção, perigo de esmagamento - Rolos
3	J51315081801	Perigo, risco de derrubar sobre
4	J51315081101E	Instruções de Segurança - Inglês
5	J51315081101S	Instruções de Segurança - Espanhol
6	J51315079701	Alerta, evite ferimentos nas portas
7	J51315079601	Alerta, Leia os Manuais
8	J51315079201	Perigo, Choque e Arco de Energia (Alta Voltagem)
9	J513150810	ISO -Utiliza proteção nos olhos
10	J513150800	ISO - Bloqueio / Etiquetagem (pneumática)
11	J513150799	ISO - Ponto de Elevação
12	J513150781	Placa de Identificação CE

Visão Geral de Recursos de Segurança da Máquina Legacy

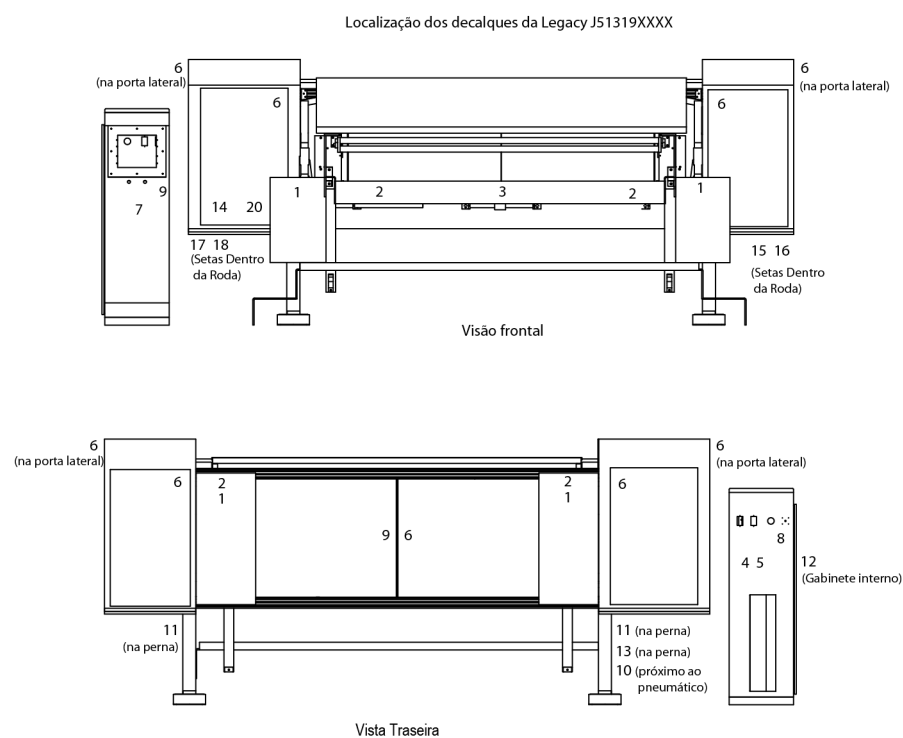



Figura 2.4 *Mapa de Localização de Decalque*

Decalques de Perigo

Decalques perigo vermelho indicam uma ameaça imediata que, se não for evitada, resultará em morte ou ferimentos graves. São necessárias medidas especiais.

O decalque de perigo de Choque e Arco Elétrico, mostrado na Tabela 2.2, identifica uma área de tensão perigosa. Este decalque está localizado na principal porta de armário. Apenas um profissional e pessoal de serviço que são treinados em elétrica e eletrônica estão autorizados nesta área de manutenção. Os decalques de perigo estão localizados nas portas e nas pontes. Mantenha-se afastado dessas áreas quando a máquina estiver em movimento.

Tabela 2.2 *Decalques de Perigo*

Descrição	Decalque
Perigo de Choque e Explosão de Arco de Energia Este decalque está localizado no gabinete elétrico principal. Perigos dentro deste gabinete incluem choque elétrico e queimaduras. Apenas pessoal de serviço autorizado deve entrar nesta área.	**PELIGRO** **Peligros de choque y explosión por destello de arco.** Seguir TODOS requisitos en NFPA 70E para las prácticas seguras de trabajo y equipo protector personal. **Voltaje peligroso.** El contacto puede causar un choque eléctrico o quemaduras. Apagar y bloquear la energía del sistema antes de dar servicio. **DANGER** **Shock and arc flash explosion hazards.** Follow ALL requirements in NFPA 70E for safe work practices and for Personal Protective Equipment. **Hazardous Voltage.** Contact may cause electric shock or burn. Turn off and lock out system power before servicing.
Perigo, risco de tombamento Este decalque está localizado na parte da frente da máquina. A máquina é pesada na frente. Os riscos incluem esmagamento por levantamento impróprio ou em movimento. Somente pessoal certificado deve levantar ou mover esta máquina.	**PELIGRO** **Peligro de basculamiento.** La parte frontal de la máquina es muy pesada y ésta puede bascular y caerse si se mueve. Utilice ÚNICAMENTE mecanismos de desplazamiento de maquinaria homologados para mover o levantar la máquina. Levante la máquina únicamente desde la parte posterior. **DANGER** **Tip over hazard.** Machine is front heavy and can tip over and crush when moved. Use ONLY Certified Machinery Movers when moving or lifting this machine. Lift from rear only.

Decalques de Aviso

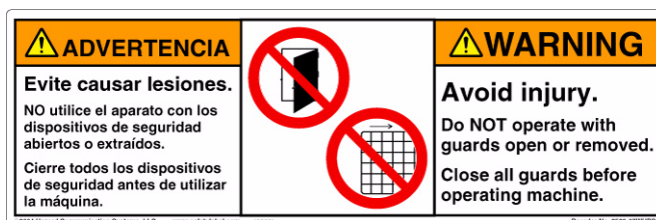
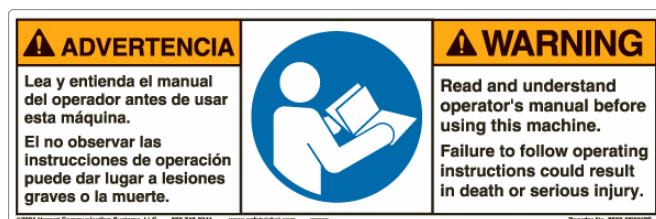
Um decalque de aviso laranja indica uma situação potencialmente perigosa que, se não for evitada, pode resultar em morte ou ferimentos graves.

Os alertas de peças de movimento, mostrado na Tabela 2.3, identifica uma área onde as peças em movimento podem causar enrosco ou esmagamento de dedos e mãos. Este decalque está localizado na ponte. Mantenha-se afastado dessas áreas quando a máquina estiver em movimento.

***Tabela 2.3** Decalques de Aviso*

Descrição	Decalques
Aviso, pode iniciar automaticamente Este decalque está localizado na parte da frente e de trás da máquina. Os perigos são devido a peças em movimento que podem começar sem aviso prévio. Um cuidado especial deve ser tomado em torno de rolos, correias, engrenagens e peças giratórias.	 Peligro de arranque automático. Manténgase alejado durante el funcionamiento. WARNING May start automatically. Stay clear during operation.
Atenção, Risco de esmagamento - Rolos Este decalque está localizado na parte da frente e de trás da máquina. Os riscos incluem mão esmagando, complicação, ou enrosco em rolos.	 Peligro de aplastamiento. Mantenga manos y ropa alejados de los rodillos. No utilizar con los dispositivos de seguridad abiertos o extraídos. WARNING Crush hazard. Keep hands and clothes clear of rollers. Do not operate with guards open or removed.

Tabela 2.3 Decalques de Aviso

Descrição	Decalques
Aviso, evite ferimento nas Portas Este decalque está localizado em portas de proteção e portões. Perigos dentro destas áreas são devido a peças em movimento que podem começar sem aviso.	
Aviso, Leia o Manual Este decalque está localizado na estação do operador. Sempre leia as seções de segurança antes de operar a máquina.	

Decalques de Cuidado

O decalque de cuidado amarelo é usado para indicar uma situação potencialmente perigosa que, se não for evitada, pode resultar em ferimentos leves ou moderados. Ele também pode ajudá-lo a estar ciente dos riscos de segurança e bons procedimentos de segurança.

Decalques de Introdução

Decalques de instruções verde contém informações detalhadas perigo essencial em um formato passo-a-passo. Esta fonte adicional de informações de segurança é sempre usada em conjunto com Perigo, Aviso e Atenção

Tabela 2.4 *Decalques de Instruções*

Descrição	Decalques
Instruções de Segurança Este decalque está localizado no gabinete principal de controle eléctrico em Inglês e pelo menos uma outra língua. Ele fornece uma pequena lista de procedimentos de segurança. Para obter uma lista completa, consulte o Capítulo 3, "Segurança Pessoal" a partir da página 39.	SAFETY INSTRUCTIONS 1. Read and understand the Operation Manual and all safety labels before operating this machine. 2. Only a trained person is to be permitted to operate this machine. Training should include instruction in operation under normal conditions and emergency situations. 3. This machine is to be serviced only by trained and authorized personnel. Follow lockout procedures before servicing. 4. Never reach into the machine for any reason unless the machine is at a COMPLETE STOP. 5. Never leave the machine stopped in such a manner that another worker can start the machine while you are working on or within the machine. 6. Never change or defeat the function of electrical interlocks or other machine "shutdown" switches. 7. Before starting this machine, check that: - All persons are clear of the machine. - No maintenance work is being performed on the machine. - All guards are in place. 8. Routine inspections and corrective/ preventative maintenance measures are to be conducted to ensure that all guards and safety features are retained and function properly.

Decalques ISO

Para atender aos requisitos de rotulagem internacionais de segurança atuais que você vai encontrar vários decalques "símbolo único" na máquina. Estes decalques são aprovados para uso tanto no mercado nacional e internacional e atender aos requisitos de marcação CE.

ISO Aviso de Segurança

Este decalque diz que o risco (por exemplo, " emaranhamento mão/ rolos")

ISO Aviso de Proibído

Este decalque fala sobre uma ação que não deve acontecer a fim de evitar um perigo. (por exemplo: "Não abrir as portas") ".

ISO Ação Mandatória

Este decalque fala sobre uma ação que deve ser tomada para evitar o perigo (por exemplo, "bloqueio / etiquetagem").

Figura 2.5 *ISO "Símbolo Apenas" Formato de decalques*

Tabela 2.5 *ISO Decalques*

Descrição	Decalque
Emaranhamento mão / Ponto de aperto Este decalque está localizado em "Aviso, perigo de esmagamento - rolos" diz-lhe para evitar os rolos de alimentação.	
Perigo de Explosão Este símbolo está localizado no "Perigo, Choque e Arco Elétrico Explosão" decalque e lhe diz que uma explosão pode ocorrer caso os componentes elétricos for manuseado incorretamente.	

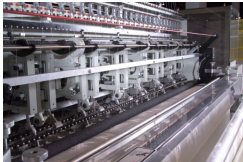
Tabela 2.5 *ISO Decalques*

Descrição	Decalque
Perigo Elétrico Este símbolo está localizado no "Perigo, Choque e Arco Elétrico : decalque e diz-lhe que corrente elétrica perigosa está presente e que electrocussão pode ocorrer caso os componentes elétricos forem manuseado incorretamente.	
Risco de Tombamento Este símbolo está localizado no "Perigo, Risco de tombamento" decalque e diz-lhe que há um risco de queda. Máquina é mais pesado de um lado, criando uma carga desequilibrada ao mover ou levantar.	
Início Automático Este símbolo está localizado no "Atenção, pode começar automaticamente" decalque e diz que a máquina está sob controle automatizado e pode começar a qualquer momento sem aviso prévio.	
Mantenha Distância Este símbolo está localizado no "Atenção, pode começar automaticamente" decalque, localizado nas portas de proteção de transporte de entrada, e diz-lhe para evitar esta área, como a máquina pode começar a qualquer momento sem aviso prévio.	

Tabela 2.5 *ISO Decalques*

Descrição	Decalque
Não Abra as Porteas Durante Operação Este símbolo está localizado no decalque "Atenção, evitar lesões. Não opere com as portas abertas ", do lado das portas de proteção laterais da agulha e lançadeira , e diz-lhe para não abrir as portas de durante a operação.	
Não Utilizar com Proteções Removidas Este símbolo está localizado no decalque "Atenção, evitar lesões. Não opere com as portas abertas: , e diz-lhe para não operar a máquina com a guarda removida.	
Ponto de Levante Este decalque está localizado em pontos sobre a máquina, indicando os pontos de elevação apropriadas. Logo abaixo do decalque é uma abertura para utilização com uma empilhadeira.	
Bloqueio/Etiquetagem Este decalque está localizado ao lado do pneumático de desconexão. Este é o lugar onde você precisa de bloqueio e etiquetagem na máquina antes de procedimentos de manutenção ou onde quer que as instruções deste manual.	

Tabela 2.5 *ISO Decalques*

Descrição	Decalque
Bloqueio / Etiquetagem Energia Elétrica Este símbolo está localizado no decalque "Perigo, Choque e Arco Elétrico Explosão" instruindo-o para bloqueio e etiquetagem da energia elétrica antes de realizar os procedimentos de manutenção.	
Siga as Instruções de Serviço e Manutenção Este símbolo está localizado no decalque "Perigo, Choque e Explosão Arco Elétrico " instruindo-o a ler todos os boletins de serviço e as instruções de manutenção antes da manutenção desta área.	
Leia o Manual do Operador Este símbolo está localizado no console do operador, como parte do decalque "Aviso, leia e entenda o Manual do Operador" decalque instruindo-o a ler o manual do operador antes de operar a máquina.	
Use óculos de proteção Este decalque está localizado na estação do operador para lembrá-lo para sempre usar proteção para os olhos ao operar ou fazer manutenção na máquina.	

Proteções

Proteções de segurança são as barreiras que impedem a entrada de peças mecânicas perigosas. As proteções normalmente encontradas na Legacy são:

Tabela 2.6 *Guards*

Proteção	Descrição
Proteções Painel (lado perto)	proteções do painel estão localizadas nos lado perto e longe do gabinete. Estas proteções permitem o acesso a componentes mecânicos e elétricos e são fixadas por parafusos e sistema interlcock.
Proteções Painel(lado longe)	
Porta do Gabinete Principal	A principal porta do gabinete protege o sistema dos fios e operativo da Legacy. Esta é uma área de alta tensão e é protegida por o sistema de bloqueio e uma chave. Somente pessoal de serviço e manutenção autorizados podem aceder a esta área.

***Tabela 2.6** Guards*

Proteção	Descrição
Proteção Alimentação	Proteção translúcida resistente a impacto localizada na parte frontal da caixa de costura evita que seus dedos fiquem presos nas peças móveis na seção de alimentação. A frente da porteção é permanentemente ligada à parte superior da caixa de costura.
Portas Corrediças	Duas portas de correr translúcidas resistentes a impacto estão localizadas na traseira da caixa de costura. (A foto mostra a Reliance M, ALegacy tem apenas dois paineis.) Através destas portas tems acesso a parte inferior da caixa de costura para ajusta lançadeira, espalhador emanutenção geral. Elas são travadas por interlock.

Lembretes de Segurança sobre Proteções

A lista a seguir descreve o que você deve e não deve fazer com as proteções ao operar a Legacy.

- Inspecionar portas de proteção e painéis diários para garantir que todo o recurso está presente e bem apertados.
- Não tente remover ou desligar proteções, enquanto a máquina está em operação.
- Não opere na máquina sem proteções instaladas corretamente, aberta ou removida.

AVISO:

Somente pessoal de serviço e manutenção autorizados devem acessar as áreas de painéis elétricos ou controle.

Sensores

Sensores fotoelétrico são parte das proteções da Legacy. Três conjuntos de sensores estão localizados na frente da máquina. Estes sensores operam enviando feixes de luz na frente da área da caixa de costura para os refletores. Os refletores em seguida, enviam os feixes de luz de volta completar um circuito. Quando qualquer um desses feixes contínuos de luz são quebrados, a máquina pára . Sempre mantenha os sensores e refletores limpos. Mantenha as mãos e outras

partes do corpo longe dessa área. A máquina não funcionará se estes sensores forem obstruídos.

AVISO: Estes sensores de guarda não são destinados a ser utilizados como uma desconexão de emergência. Quando o feixe contínuo de luz é quebrado, pode não desconectar. Sempre use o cabo de tração vermelho ou botões de parada de emergência para situações de emergência.

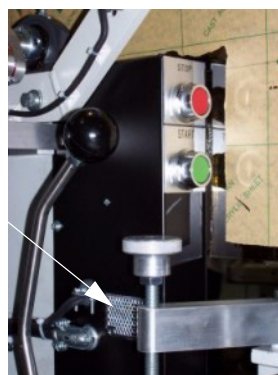



Figura 2.6 Sensor e Refletor Fotoelétrico

Botões de Parada de Emergência (E-Stop)

Botões vermelhos de parada de emergência são dispositivos de segurança que, permitem ao operador parar a máquina em caso de emergência. A qualquer momento durante a operação, pressione qualquer botão para desligar a alimentação do atuador e parar a máquina. Figura 2.7 mostra um botão de parada de emergência.

NOTA: O sistema desliga-se, mas as luzes fluorescentes ficam acesas. Para desligar total, desligue o interruptor de energia elétrica principal, ou a alavanca para a posição OFF.

Figura 2.7 Botão de Parada de Emergência

Atuador de Energia Electricidade fornecida a um dispositivo mecânico para mover ou controlar equipamento.

Desconexão Elétrica Principal Este dispositivo, ou um interruptor ou alavanca, localiza-se na caixa principal. Consulte "Desligue os dispositivo elétricoss" na página 28 e "Interruptor de alimentação elétrica Principal " na página 54.

Existem três botões E-Stop na Legacy, como mostrado na figura na Figura 2.8.

- Um está localizado na parte da frente do armário abaixo do monitor do computador.
- Os dois restantes estão localizados nas laterais perto e longe na parte de trás da área da caixa de costura.

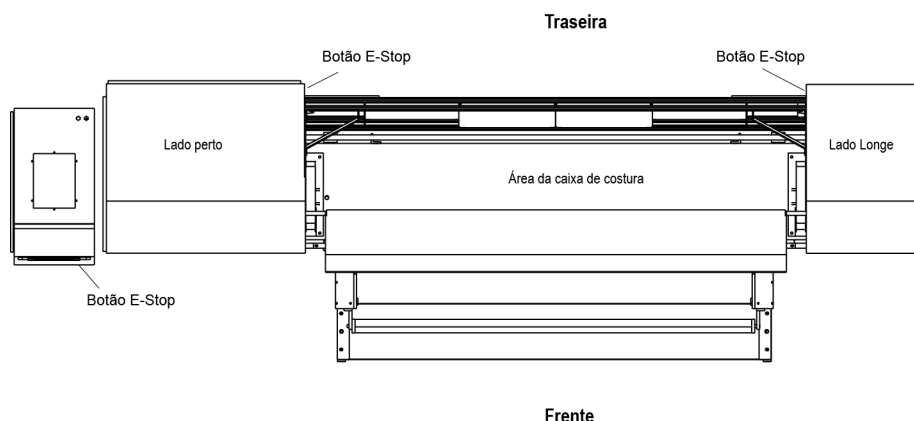



Figura 2.8 Localização dos Botões E-Stop de Emergência.

Corda de Emergência

O cabo vermelho está na parte da frente da costura. Encontra-se horizontalmente a partir do lado perto. No caso de uma emergência, este dispositivo de segurança permite que você desconecte a alimentação do atuador da mesma forma como os botões de parada de emergência. Puxe o cabo para parar a máquina e desligar a alimentação. O cabo volta automaticamente quando a energia for restaurada. Teste este cordão mensalmente para garantir a operação segura.

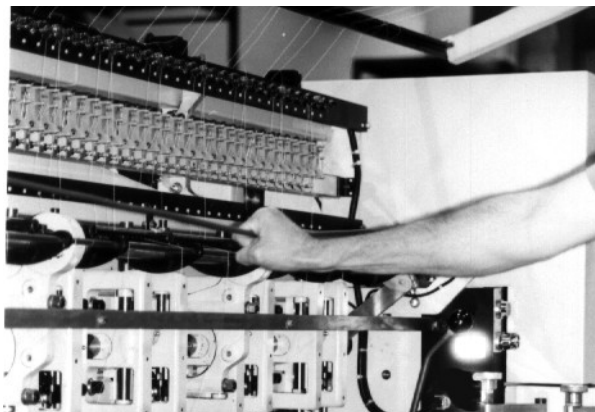



Figura 2.9 Corda de Emergência

Dispositivo de Desconexão Elétrica

Desconexões Elétrica são dispositivos mecânicos que iniciar ou parar o fluxo de energia elétrica imediatamente. Eles podem ser interruptores ou alavancas. A máquina Legacy tem um interruptor eléctrico principal localizado na parte traseira da caixa principal. Este dispositivo se conecta a energia elétrica do interruptor para a máquina. Girando no sentido horário (ON) permite que a corrente eléctrica flua, mas não causa quaisquer movimento. Gire o interruptor no sentido anti-horário (OFF) para desligar a alimentação principal da máquina.

NOTA: O símbolo internacional **I** indica ON; **0** indica OFF.

Figura 2.10 Dispositivo de Desconexão Elétrica- Interruptor Elétrico Principal

A máquina Legacy usa 220VAC + 5%, corrente alternada, trifásico, 30 ampères. É muito importante que o operador desligue o interruptor de energia elétrica principal antes de realizar qualquer serviço ou manutenção na máquina. Certifique-se de pessoal qualificado para executar o serviço do sistema elétrico..

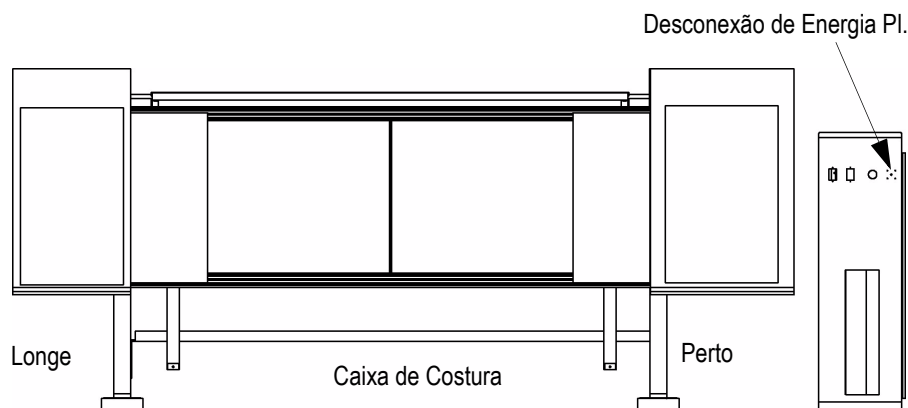



Figura 2.11 Local da Desconexão de Energia Principal

Interruptor de Controle Um dispositivo ou mecanismo que regula ou orienta o funcionamento da máquina.

PSI Libras por polegada quadrada, a medida da pressão de ar.

Bars A unidade de medida de pressão igual a um milhão dines (uma unidade de força) por centímetro quadrado.

Dispositivo de Desconexão Pneumática

Um dispositivo de desconexão pneumático é um interruptor de controle que se inicia ou interrompe o fluxo de pressão do ar imediatamente. Uma linha de ar fornece energia pneumática para toda a máquina quilting. O pneumático vermelho desligar na Legacy localiza-se no regulador de pneumático. Este regulador está localizado na parte de trás da máquina, na perna sob a proteção perto da extremidade lateral.

A Legacy utiliza uma pressão de ar de 60 a 80 psi (4,1-5,5 bar). Verificar com freqüência o medidor de pressão sobre o regulador ao longo do dia.

Quando dar manutenção da máquina, garantir o isolamento adequado e bloqueio do dispositivo de desconexão pneumático.

Figura 2.12 Disposivo Regulador e Desconector Pneumático

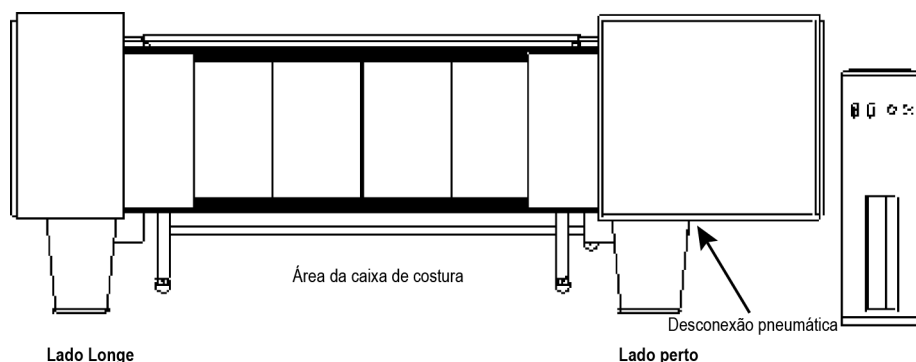



Figura 2.13 Local do Regulador e Desconector Pneumático

Sistema Interlock

TO sistema de bloqueio é projetado para parar a máquina durante a operação se alguém tentar entrar em áreas mecânicas ou elétricas perigosos. Este dispositivo de segurança é composto por interruptores de bloqueio elétrico e geralmente está localizado nas portas, painéis articulados, e portões. A principal porta do gabinete, proteção translúcida frontal (exceto na M2), e paineis articulados da Legacy são garantidos pelo sistema de bloqueio. Painéis permanentemente ligados, como a proteção extremidade do lado perto não estão interligados.

A trava ativa somente quando a conexão é feita. Se a conexão é interrompida (portas, portões, ou painéis são abertos) o interruptor de bloqueio não tem mais contato com sua conexão elétrica e a máquina não funcionará. Manter todos os bloqueios em condição operacional em todos os momentos. Não ignore essas travas de segurança.

Antes de iniciar a máquina, sempre proteger todas proteções.

Veja também, a Figura 2.16, "Localização do sistema de bloqueio" na página 33.

Ativar Para suprir a alimentação de controle, para aplicar a tensão que permite a circulação dos vários componentes eletro-mecânicos.

Isolamento de Segurança e Sistema de Bloqueio (Bloqueio / Etiquetagem)

Permissão para trabalhar no sistema Também conhecido como "bloqueio e etiquetagem." Refere-se a procedimentos de segurança especiais que o operador utiliza para fixar as peças de uma máquina antes de início de serviço ou manutenção.

Autilize sempre uma "autorização para trabalhar no sistema" antes da manutenção da máquina. Siga este procedimento para interromper a operação da máquina e para torná-lo seguro para um técnico trabalhar na máquina.

Isolamento e bloqueio normalmente inclui dispositivos de fixação, tais como fechaduras, tags e cartões para as peças da máquina. O procedimento de bloqueio / etiquetagem inclui o seguinte:

- Isolar
- Bloquear
- Etiquetar

Isolar significa que você desligue todos os interruptores que controlam as partes móveis da máquina.

Bloquear significa que você tenha certeza nenhuma das peças da máquina pode mover-se.

Etiquetar significa que a pessoa que coloca a etiqueta na peça da máquina é a única pessoa que pode remover a etiqueta.

OSHA Segurança ocupacional e Administração de Saúde, uma agência do governo dos EUA.

Para garantir o desligamento seguro de energia e ar enquanto alguém trabalha na máquina de isolamento e procedimento de bloqueio. Este procedimento evita início inesperado ou movimento das peças da máquina, que pode causar ferimentos. Para mais informações, consulte OSHA norma 29 CFR (Code of Federal Regulation) 1910.147 ou consulte os regulamentos nacionais de segurança do seu país.

Figura 2.14 *Materiais para fazer Bloqueio/Etiquetagem*

Protegendo os Recursos de Segurança da Máquina Legacy

As seguintes instruções explicam como proteger adequadamente as proteções e sistema de bloqueio, e como testar e redefinir os botões de parada de emergência, cabo de tração de emergência e dispositivos de desconexão pneumático.

Protegendo Portas de Proteção e Painéis

Proteções são projetadas para proteger o operador do contato com equipamentos mecânicos ou elétricos. Não opere a máquina a menos que todas as portas e painéis estão no local, fechados e protegidos

Proteções articuladas e tampas são presas por parafusos. Algumas articuladas possuem sistema interlock. Portas de correr translúcidase porta de alimentação frontal são asseguradas por interlock. O gabinte principal precisa de uma chave. Consulte "Proteções" na página 24.

Para assuguras as proteções:

1. Certifique-se que todas as portas proteção e painéis estão fechados..
2. Certifique-se de todo o equipamento está apertado.
3. Certifique-se que a porta do gabinete principal está fechada e travada

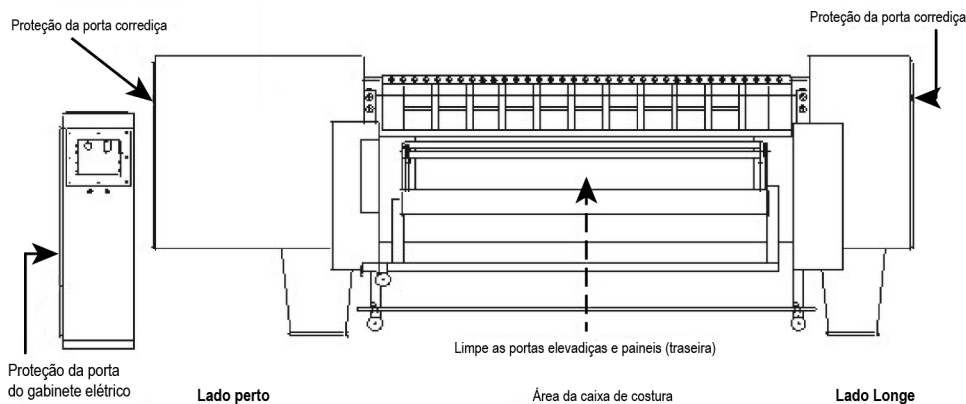



Figura 2.15 Localização das Proteções

Protegendo o Sistema de Bloqueio

Verifique a conexão do sistema de bloqueio. Portas de proteção intertravado e portões devem ser fechados. Chame um supervisor, se este não puder ser resolvido. Veja também neste capítulo, "sistema de bloqueio", a Tabela 2.6, "Proteções", e a Figura 2.15, "Localização das Proteções".

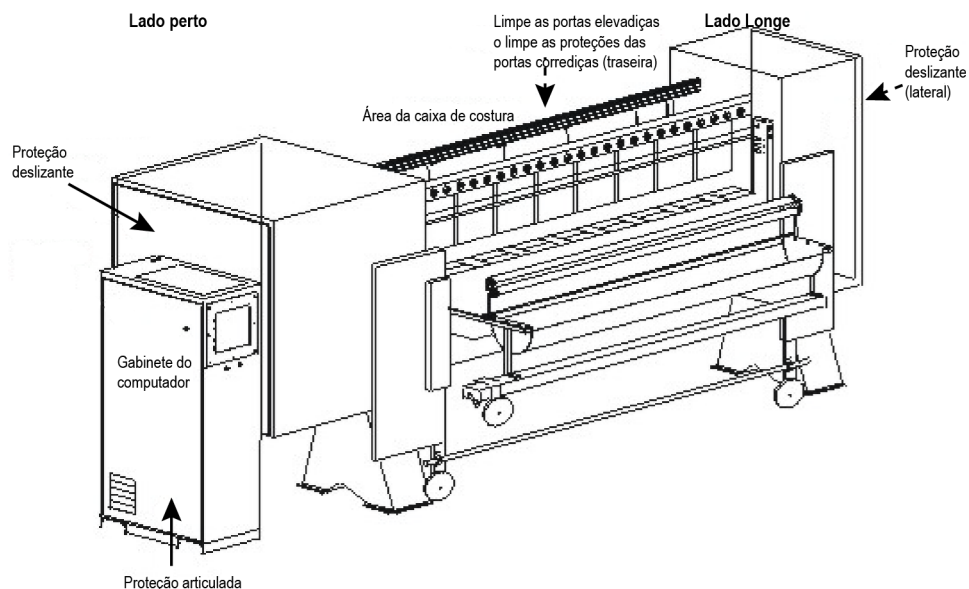



Figura 2.16 Localização das Intertravas

Testanto Botões de Parada de Emergência(E-Stop)

(E-Stop) Botões parada de emergência param a máquina imediatamente. Teste cada botão de parada de emergência todo mês para verificar se ele está funcionando corretamente.

NOTA: Não use este procedimento para paradas normais. Qualquer uso dos botões de parada de emergência, enquanto a máquina está rodando pode causar danos à máquina e materiais.

Para testar botões E-Stop:

1. Antes de iniciar o teste, pare a máquina quilting usando o botão de parada normal.
2. Pressione um dos E-Stop vermelhos.
3. O monitor do computador mostra uma tela vermelha com o ícone Sem energia.

4. Verifique se todo o poder de controle desconexões imediatamente. (Lâmpadas fluorescentes permanecerão acesas.)

NOTA: Você terá que reiniciar a máquina. O computador salva a posição atual.

5. Gire o interruptor principal de energia elétrica anti-horário (OFF) para desligar a alimentação principal da máquina.
6. Reinicie o botão de parada de emergência, girando o botão um quarto de volta para a direita (sentido horário).
7. O botão E-Stop sai e retoma sua posição original.
8. Aguarde 2 minutos, em seguida, ligue o interruptor de energia elétrica principal no sentido horário (ON) para se reconectar a corrente elétrica da máquina.
9. O sistema executa vários testes e diagnóstico, e se não há irregularidades, mostra a mesma posição como antes deste teste.
10. Pressione o botão de início para continuar. O sistema vai completar o produto.

Painel de Corte Programável Um painel de corte de alta velocidade onde o sistema do cortador recebe os dados de tamanho solicitado através de uma comunicação com uma máquina ou por entrada manual do operador.

11 Repita este procedimento para cada botão E-Stop.

AVISO:

Em uma situação de emergência, pressionando os botões de parada de emergência no painel de corte programável irá parar a máquina de matelassê em uma condição normal, não vai colocá-la em uma condição de parada de emergência. Antes de corrigir a situação de emergência na máquina , você deve pressionar um botão de parada de emergência da máquina e desligar a alimentação principal.

Testando o Cabo de Emergência

O cabo vermelho de emergência para a máquina quilting imediatamente. Teste o cabo de tração todo mês para verificar se ele está funcionando corretamente.

NOTA: Não use este procedimento para paradas normais. Não teste o cabo enquanto a máquina estiver costurando. Qualquer uso do cabo de emergência, enquanto a máquina está funcionando pode causar danos a máquina e aos materiais.

Para testar a corda:

1. Antes de iniciar o teste, pare a máquina usando o botão de parada normal.
2. Puxe a corda de emergência.
3. O monitor do computador mostra uma tela vermelha com o ícone sem energia.

4. Verifique se toda a energia de controle se desconecta imediatamente. (Lâmpadas fluorescentes permanecem acesas).)

NOTA: Você terá que reiniciar a máquina. O computador salva a posição atual.

5. Gire o interruptor principal de energia elétrica anti-horário (OFF) para desligar a alimentação principal da máquina.
6. Aguarde 2 minutos, em seguida, ligue o interruptor de energia elétrica principal no sentido horário (ON) para reconectar a corrente elétrica para a máquina.
7. O sistema reinicia o cabo de tração quando a energia for restaurada na máquina e realiza vários testes de diagnóstico. Se não há presença de falhas, a tela exibe a mesma posição que antes deste teste.

Desabilitando o Regulador Pneumático

Desativar desabilitar a operação.

O dispositivo de desconexão pneumática desativa energia pneumática. Teste o dispositivo de desconexão pneumática, pelo menos uma vez ao mês. Desativar sempre a alimentação pneumática antes de realizar a manutenção na máquina

Siga estes passos quando for necessário desligar ou parar a parte pneumática da máquina:

1 Antes de testar, pare a máquina com o botão de parada normal.
2 Gire o interruptor principal de energia elétrica para a posição OFF.

NOTA: O símbolo internacional I indica ON, 0 indica OFF.

3 Localize a válvula vermelha no regulador pneumático.
4 Pressione-a até a posição OFF.
5 Siga seu sistema de isolamento e bloqueio (bloqueio/etiquetagem).

Pressão pneumática esta presente mesmo depois de a energia principal ser desligada. Ar residual fica na linha. Dê ao menos 2 minutos para que o ar saia da linha.

Ativando o Regulador Pneumático

Ativar permite a operação.

Para ativar o regulador pneumático:

1 Se necessário, remover o sistema do isolamento e bloqueio (bloqueio / etiquetagem).
2 Gire o interruptor principal de energia elétrica para a posição ON.

NOTA: O símbolo internacional I indica ON, 0 indica OFF.

3 Localize a válvula vermelha no regulador pneumático.
4 Levante a válvula para a posição ON. o ar está ativo na máquina.
5 Rodar o botão na parte superior do regulador de pressão de ar até que esteja entre 60 e 80 PSI (4.1 a 5.5 BARS).

Figura 2.17 Ajuste Correto do Regulador Pneumático

Revisão

As atividades desta seção irão ajudá-lo a dominar o conhecimento e as habilidades introduzidas neste capítulo. As respostas estão no Apêndice E, "Respostas às questões de revisão" a partir da página 329.

1 Verdadeiro ou Falso. Um recurso de segurança é um dispositivo visual e sonoro específico de guarda e alerta.

2 Nomeie uma característica de segurança da agulha da máquina.

3 As características de segurança são feitas para protegê-lo de ____________________.

4 O_________________ contém área de voltagem perigosa.

5 Teste cada botão E-Stop _________ para verificar se ele está funcionando corretamente. Escolha um:

   a. Diário

   b. Semanalmente

   c. Mensalmente

   d. Anualmente

6 Verdadeiro ou Falso. Uma chave especial é necessário para abrir a área de alta tensão.

7 Botões de E-Stop estão localizados ________________________________.

8 Chaves de Intertravamento estão localizados _______________________________.

9 A configuração correta para a pressão pneumática é entre __________________. Escolha uma:

   a. 40 a 50 PSI

   b. 60 a 80 PSI

   c. 80 a 90 PSI

   d. 90 a110 PSI

10 Verdadeiro ou Falso. Numa situação de emergência, pressione os botões de parada de emergência de cada painel de corte programável ou máquina.

3

Segurança Pessoal

Este capítulo detalha o que você precisa fazer para proteger-se e outros de uma lesão durante a operação e realização de manutenção na máquina Legacy. Você deve ler este capítulo antes de operar ou fazer manutenção na máquina. Após avaliar este capítulo, leia o Apêndice D, "Segurança e Checklist de Manutenção" na pág 327, depois, anexar uma cópia da lista de verificação perto da máquina. Verifique também se o cumprimento os regulamentos de segurança nacional.

NOTA: É muito importante que você leia e compreenda todas as instruções seguintes antes de utilizar a máquina. Estas instruções são essenciais para a utilização segura da máquina.

Você irá aprender:

- Como proteger-se e outros de uma lesão durante o uso da Legacy.
- Como proteger a sua área de trabalho.
- Como preparar a máquina Legacy para operação e manutenção.

Além disso, este capítulo responde às seguintes questões:

1. O que é segurança pessoal?
2. Quais são itens de segurança pessoal?

O que é Segurança Pessoal?

PA segurança pessoal é a ação que você toma para garantir a operação e manutenção segura da máquina. Apenas funcionários devidamente treinados e autorizados devem operar ou realizar a manutenção na máquina.

Você deve estar fisicamente apto para operar a máquina e alcançar rapidamente todas as paradas de emergência. Também é importante que você esteja vestido adequadamente. Além disso, certifique-se que a área de trabalho esteja livre de detritos, tenha espaço adequado, e que pessoas não autorizadas não estão perto da máquina.

DetritosUm acumulo de material solto, lixo, restos, poeira.

.

Ao primeiro sinal de mal funcionamento ou perigo, pare a máquina, e comunique imediatamente o problema a um supervisor.

AVISO: O não cumprimento destas instruções pode causar ferimentos graves ou morte

Conduta Pessoal

É importante conduzir-se de forma adequada quando se trabalha em torno da máquina Legacy. A lista a seguir descreve o que você deve e não deve fazer durante a operação ou ao realizar manutenção nessas máquinas.

Grosserias jogo áspero ou violento; algazarra.

Componentes Um grupo de partes essenciais de um pedaço maior de equipamento.

- Não entrar em brincadeiras.
- Não andar, subir, sentar, levantar, ou rastejar na máquina quilting.
- Mantenha as mãos e outras partes do corpo longe de todas as peças móveis.
- Manter os cabelos longos amarrado para trás e fixado.
- Não use roupas soltas, gravatas, lenços ou jóias.
- Não toque nos componentes do computador, exceto onde indicado.

Usando Itens de Segurança Pessoal

Vestuário Vestido; itens para cobrir o corpo, tais como roupas, chapéus, óculos, etc.

"Itens de segurança pessoal" podem ser definidos como traje projetado especificamente para protegê-lo de lesões, enquanto a máquina está em operação. Esses itens podem incluir óculos de segurança, calçado, vestuário, proteção auditiva, e máscaras de partículas (máscaras de poeira).

A lista a seguir descreve os itens de segurança pessoal que você deve usar durante a operação da máquina Legacy.

Metatarso/Metatarsos A parte superior do pé entre o tornozelo e os dedos do pé.

Óculos de ProteçãoÓculos resistente a impacto. As lentes devem ser claras, não tingidas.

- Sapatos resistentes, antiderrapantes ou botas com biqueira adequada e reforço de metatarso (parte superior do pé).
- Óculos de segurança resistente a impacto. Não use lentes coloridas.
- É recomendado protecção auditiva, se o nível de ruído, uma vez que a máquina tenha sido instalada, está em ou acima de níveis aceitáveis. Verifique com as autoridades de segurança locais ou o departamento de trabalho para as orientações admissíveis.

- Devido à natureza da indústria do acolchoado, a eletricidade estática pode estar presente durante a operação da máquina. Usar vestuário anti-estático adequados para reduzir a descarga estática. Batas com um teor de fibra de pelo menos 50% de algodão são as melhores.
- Localizar e identificar os equipamentos de combate a incêndio. Inspeccionar os sistemas de proteção contra incêndios e equipamento para assegurar que eles estão no lugar, carregados, e pronto para ser utilizado, em caso de incêndio. Verifique com as autoridades locais sobre os dispositivos de detecção de incêndio aprovados para a sua localização.
- Manter todos os manuais de operação e manutenção em uma localização conveniente, acessível perto da máquina.

Protetor Auricular Um dispositivo usado para reduzir o nível de som em que se espera a exposição ao ruído, como, tampões para os ouvidos, tapa-orelhas, e as bandas de audição.

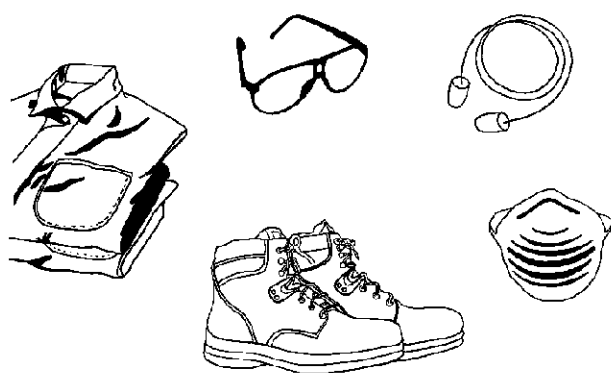



Figura 3.1 *Itens de Segurança Pessoal*

Protegendo sua Área de Trabalho

A lista a seguir descreve o que você precisa fazer para proteger a sua área de trabalho antes de operar ou executar manutenção na máquina Legacy.

CUIDADO:

Nunca opere a máquina com pessoal não autorizado ou sem supervisão na área.

Sempre mantenha a área de trabalho limpa e seca, livre de todas as bolsas, embalagens e pacotes.

- Assegurar distâncias seguras para corredores e passagens (distância mínima de 3 pés ou 1 metro).
- Mantenha os corredores e passagens livres de obstruções.
- Prenda todos os cabos e mangueiras para evitar acidentes.
- Localizar e ler todos os adesivos de advertência e cuidado. Decalques em outras linguas que não o Inglês estão disponíveis mediante solicitação.
- Não deixe ferramentas ou peças dentro, sobre ou perto da máquina.

Obstrução Algo que impede uma ação ou progresso.

- Manter ferramentas manuais num local pré-determinado quando a máquina está em operação.

Preparando sua Máquina para Operação

A lista a seguir descreve o que deve ser feito antes de operar a máquina Legacy.

- Assegurar que todos as proteções, portas de proteção, portas e painéis estão no lugar, fechados e bloqueados.
- Certifique-se de que as proteções e interruptores de bloqueio não foram desabilitados.
- Certifique-se de que as dobradiças e parafusos de proteções, portas de proteção, portas e painéis estão no lugar e apertados.

Preparando sua Máquina para Manutenção

A lista a seguir descreve o que você deve fazer antes de realizar a manutenção na máquina Legacy.

- Não tente ajustar peças eletrônicas. Isto pode anular a garantia. Sempre contacte o seu técnico de serviço Internacional Gribetz.
- Se for o caso, observar o isolamento adequado e procedimentos de bloqueio.
- Desligue a energia da unidade antes de realizar manutenção ou antes de abrir qualquer painel.

AVISO: Serviço no sistema elétrico deve ser realizado somente por eletricistas qualificados.

- Não deixe barras soltas, ferramentas ou peças dentro, sobre ou perto da máquina.
- Não atender a qualquer um dos componentes pneumáticos até que a unidade seja aliviada da pressão de ar. Sempre use uma máscara ou virar o rosto para longe do regulador, ao liberar a pressão do ar. Óleo, resíduo, e os detritos do chão podem ser pulverizados com força pelo o ar.
- Não exceder 30 PSI (2 BARS) quando se utiliza ar comprimido para fins de limpeza.
- Não use a mangueira de ar sobre quaisquer partes do corpo ou apontar para outra pessoa.

Manuseando Agulhas

Agulha O dispositivo de formação de malha primária utilizada em todas as máquinas de costura para levar fio através de uma costura. Veja a Figura 9.9, "Partes de uma agulha" na página 204.

Barra de AgulhaA barra vertical mecânica que segura a agulha na posição correta.

Recomendamos usar o alicate (J5Q1657), que são fornecidos no kit de ferramentas, sempre que lidar com agulhas. A lista a seguir descreve como lidar com segurança com agulhas.

- Ao manusear agulhas, sempre segure a cabeça da agulha. Evite o contato com a ponta afiada.

- Não colocar agulhas embaixo ou ao redor da barra de agulha, ou em material. Pode resultar em danos ao calcador, rolo de alimentação traseiro, material, ou em outras partes da máquina.
- Não reutilize agulhas danificadas. Descarte as agulhas em um recipiente resistente a perfurações fechável.

Figura 3.2 Segurança com Agulhas

Revisão

As atividades desta seção irão ajudá-lo a dominar o conhecimento e as habilidades introduzidas neste capítulo. As respostas estão no Apêndice E, "Respostas às questões de revisão" a partir da página 329.

1 Para garantir a operação segura de sua máquina você deve estar________________. Escolha um:

a. Vestido apropriadamente

b. Treinado

c. Capaz de alacançar todas paradas de emergência

d. Todas acima

2 Óculos de segurança, sapatos ou botas resistentes o protege de ______________.

3 Verdadeiro ou Falso. Não permita pessoas não autorizadas perto da máquina.

4 Verdadeiro ou Falso. Sempre manter os manuais de operações e manutenção perto da máquina.

5 Verdadeiro ou Falso. Assegurar todos as proteções antes da operação.

6 Localizar e ler todos ____________ e decalques ______________.

4

Visão Geral da Máquina

Este capítulo provêe uma visão geral da máquina Legacy. Ao concluir este capítulo você deve ser capaz de identificar os componentes básicos da Legacy, sua finalidade, e como os vários componentes funcionam juntos.

Você vai aprender:

- Como identificar os componetes básicos da Legacy.
- Sobre o computador e seu programa.
- Sobre o equipamentos adicionais e acessórios opcionais.

Além disso, este capítulo responde às seguintes perguntas:

1. O que é a máquina Legacy?
2. O que é o programa Point & Sew®?

O Que é a Máquina Legacy?

A máquina Legacy são totalmente computadorizadas, de alta velocidade, ponto corrente. Estas máquinas apresentam nosso exclusivo programa Point & Sew e pode costuar a velocidades de 1000 RPM (consulte a Tabela 4.1, "Evolução das máquinas ponto corrente Gribetz " na página 47 e Tabela 4.2, " Especificações da série Legacy" na página 48). Este programa multi-tarefa melhora dramaticamente a produtividade.

O programa Point & Sew também permite ao administrador restringir o acesso a algumas ou todas as funções no menu Ferramentas. Ferramentas bloqueadas exigem o uso de uma senha para obter acesso a essas áreas restritas.

Você pode facilmente transferir arquivos por modem ou cartão CompactFlash ® de um computador de escritório, onde você pode gerar gráficos personalizados e relatórios de produção.

Cada máquina multi-agulha é projetada com produção em mente. Não é necessário parar a máquina para mudar a velocidade, comprimento, largura, densidade do ponto, ou fazer compensação. Isso permite ajustes rápidos, para aumentar a produtividade. Com uma configuração 3x3x6 e curso de carro de 6 polegadas, estas máquinas podem acolchoar uma variedade de desenhos classe I-IV, incluindo 360 graus Tack & Jump. Nosso recurso Equistitch garante largura do

Densidade Uma medida do peso por unidade de volume cúbico, normalmente expressa em libras por pé cúbico. Muitas vezes referida quando se fala de espuma.

ponto igual em todas as direções. Esta característica garante uma quantidade igual de pontos, independentemente da classe padrão, especialmente Tack & Jump e padrões contínuos, reduzindo assim o consumo e sobrecarga da linha.

Colchão Um produto fabricado para dormir, composto por vários materiais resistentes cobertos com um tecido externo. Vem do termo árabe "Matrah", que significa derrubar. No início os árabes viajavam com suas camas e jogou-a no chão ou piso durante a noite.

Tampo As camadas de material que constitui a parte superior ou inferior do colchão.

Sensor Um dispositivo que recebe um sinal ou um estímulo (tal como calor, pressão, luz, movimento, etc) e responde ao mesmo.

DOS Sistema Operacional por Disco

As máquinas Legacy são excepcionalmente apropriadas para matelar materiais grossos e pesados, tais como tampos de colchões, protetores de colchão, colchas, edredons, sacos de dormir, estofados, móveis e produtos automotivos. Blocos únicos laçadeira e suportes foram projetados para garantir a facilidade de passar linha e mudança. A máquina Legacy apresentam posicionamento automático do eixo da agulha para a posição adequada para ajustes de tempo da lançadeira.

História

A linha de máquinas GI World Series Class (WCS) foi introduzida pela primeira vez em 1989 e contou com a GI-1300-WCS, GI-2300-WCS, GI-3300-WCS, e máquinas GI-4300-WCS. Esta série multi-agulha usando três barras de agulha era capaz de acolchoar em alta velocidade, até 1200 RPM.

A linha de máquina série “e” foram introduzidas em 1993 e incluiu a 4300e , a 3300e , e as 2300e. Esta série multi-agulha era capaz de costurar em alta velocidade, até 1200 RPM, e contou com o programa Point & Sew, sensor de quebra de linha (superior), posicionamento automático de ajustes de lançadeira e capacidade de modem.

Em 1995 , a série e foi aprimorada para atingir velocidades de até 1500 RPM. A série e+ incluiu as máquinas 4300e+ , 3300 e+, e as máquinas 2300 e Plus. Durante este tempo, duas das máquinase, a 4300 e 2300 e, foram fundidas com a GI -1300-WCS para criar a série Reliance de valor médio . As modificações incluíram a simplificação do sistema de vigilância, reduzindo o curso do carro de 12 " (30cm) para 6" (15cm) , e modernização dos sensores , controles, tela sensível ao toque e sistema elétrico. A série ainda era capaz de costurar em alta velocidade, até 1200 RPM, mas agora inclui o Point & Sew. O custo da série Reliance efetivamente fundiu a GI -1300- WCS com máquinas da série e estão incluídas Reliance 4 e a Reliance 2.

A nova Reliance M foi introduzida pela primeira vez em 2002. Embora as máquinas M tenham muitas das mesmas características que as anteriores de ponto corrente, estas novas máquinas não são mais baseadas em DOS. A implementação de Windows CE permite um processamento mais rápido e interface gráfica mais suave. Processos de material mais rápido e velocidade de salto é dramaticamente aumentado. Gabinete elétrônico principal menor e computador e tecnologia de ponta. Avanços mecânicos foram feitas para a caixa de engrenagem e ligações no sistema retentor.

Outros avanços foram feitos em 2006, com o lançamento da mais elegante Legacy. Capaz de costurar em alta velocidade de 1000 RPM para máquinas de 90", e inclui o Point & Sew. A série Legacy inclue a Legacy 4 e a Legacy 2.

Tabela 4.1 *Evolução das Máquinas Ponto Corrente Gribetz*

GI-WCS	Série Reliance	Série Legacy
modelos GI-4300-WCS 70", 90", 110" 17" CRT monitor colorido baseado em DOS Costura desenhos classe I-IV inclusive 360° e Tack & Jump 50 - desenhos Classe I-IV Suporte de Material opcional	Modelos Reliance **4** 90" e110" 10.4-inch CRT tela plana baseado em DOS Costura desenhos classe I-IV inclusive 360° e Tack & Jump 50 - desenhos Classe I-IV Corte de linha superior opcional (no Tack & Jump) Suporte de Material e detector de linha opcional	Legacy **4** 90" modelo 10.4-inch CRT tela plana Windows CE Costura desenhos classe I-IV inclusive 360°, Tack & Jump, e TJ Link 30 desenhos Classe I-IV Corte de linha superior opcional (no Tack & Jump Suporte de Material e detector de linha opcional
Modelos GI-2300-WCS 70", 90", e 110" 14" CRT monitor colorido Baseado em DOS Costura desenhos classe I-II 30 desenhos Classe I-II Suporte de Material opcional	Reliance **2** 90" e 110" models 10.4-inch CRT tela plana baseado em DOS Costura desenhos I-II 30 desenhos Classe I-II Suporte de Material e detector de linha opcional	Legacy **2** 90" model 10.4-inch CRT tela plana Windows CE Costura desenhos I-II 30 desenhos Classe I-II Suporte de Material e detector de linha opcional
GI -WCS máquina costura até 1200 RPM	Reliance costura até 1200 RPM	Legacy costura até 1000 RPM

Monitor Um computador similar a uma televisão.

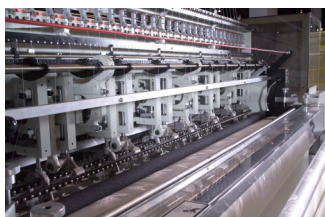
CRT Tubo de raios catódicos

LCD Visor de cristal liquido

SPI/Pontos por Polegada Refere-se o número de pontos feitos em uma polegada de costura, a partir de uma taxa de penetração da agulha e medindo o comprimento da linha entre as penetrações da agulha.

Espaçamento de Agulhas Um termo que se refere à distância entre a agulha ou a distância entre as linhas de costura, onde mais do que uma linha de costura está sendo produzida simultaneamente.

***Tabela 4.2** Especificações da Legacy*

Descrição	Especificação
Largura da máquina entre agulhas	90″ (228cm)
Curso do Carro	6″ (15cm)
Velocidade de Costura	Up to 1000 RPM, recomendada 850
Tamanho de Ponto	6 to 10 pontos por polegada (SPI)
Espaçamento de Agulha	1″ (2.5cm)
Barra de Agulha	3″ entre barras (7.6cm)
Número de Barras	3

Frente da Caixa de Costura

Gabinete Eletrônico e Proteções lado perto

Lado Longe

***Figura 4.1** A Máquina Ponto Corrente Legacy*

O que é o Point & Sew?

Point & Sew é um programa interativo que permite que você crie produtos e opere a máquina com o toque de um dedo. Simples de aprender, fácil de operar, e independente da linguagem, o Point & Sew fornece a interação através de uma interface por toque. Processos de costura e corte são controladas por ícones tocantes (fotos) na tela. Por exemplo, ao simples toque de uma caixa que contém uma imagem do desenho, você pode ajustar as dimensões. Este programa interativo tem diagnósticos continuos durante toda a atividade, permitindo que os técnicos de serviço vejam o histórico e informações. Técnicos de serviço também podem visualizar esta informação através de um modem. Um banco de dados gerencia os arquivos de sistema, fornecendo estatísticas para relatórios feitos sob encomenda e gráficos.

Visão Geral da Máquina Legacy

As principais seções da máquina Legacy são identificados como o lado perto, a frente, do outro lado, a parte de trás (ou traseiro) e a caixa de costura. To lado perto, também conhecido como lateral do gabinete principal, é onde você executa tarefas relacionadas com computadores ou dados. A frente é onde o material entra na máquina (entrada). A parte traseira é onde o material sai da máquina (saída) e se alimenta através de um painel de corte ou talhadeira. Para identificar claramente a frente e de trás da máquina , pense no fluxo de tecido através da máquina, onde a entrada seria a na frente ea saída seria a volta (ou posterior). A caixa de costura é a parte central da máquina em que toda a atividade de costura se realiza e é acessado a partir da frente e costas. O lado longe é a área mais distante da lateral do gabinete principal.

Entrada Informações para colocar num sistema de comunicações para transmissão ou em um sistema de processamento de dados para processamento.

Saída Informação tomada a partir de um sistema de comunicações para a transmissão ou a partir de um sistema de processamento de dados para processar.

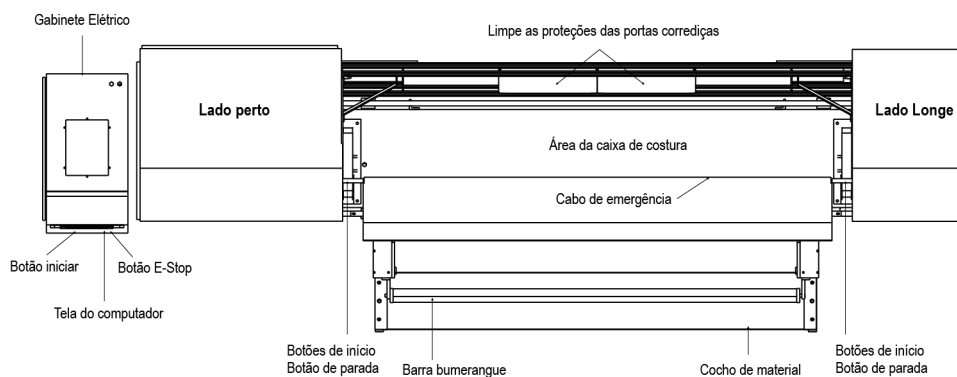



Figura 4.2 Orientação da Máquina (Vista Superior)

Frente da Máquina

A parte dianteira da máquina é o lado da entrada. Esta área contém a caixa de costura, rolos de avanço, material de avanço, cabo de tração de emergência e

Passareka Passagem estreita e elevada

Borboleta ou bumerangue A peça da máquina, que leva a linha e dá para o ponto de costura. No fim da costura, o mecanismo de borboleta aperta a linha com um puxão rápido através de um movimento de alternância.

ensacadora. Na frente desta área, você também vai encontrar um hack de linhas, passarela, e suporte de materiais.

A parte da frente da caixa de costura é onde se pode observar a parte superior do material que está sendo costurado. Este é o lugar onde você vai mudar agulhas e linhas superior. Ajustes na barra de borboleta e rolos pré-compressão também são feitos aqui. Esta seção é protegida por um protetor na frente da alimentação.

NOTA: Para distinguir a frente da máquina quilting da parte traseira, consulte "Visão geral da Máquina Legacy" na página 49.

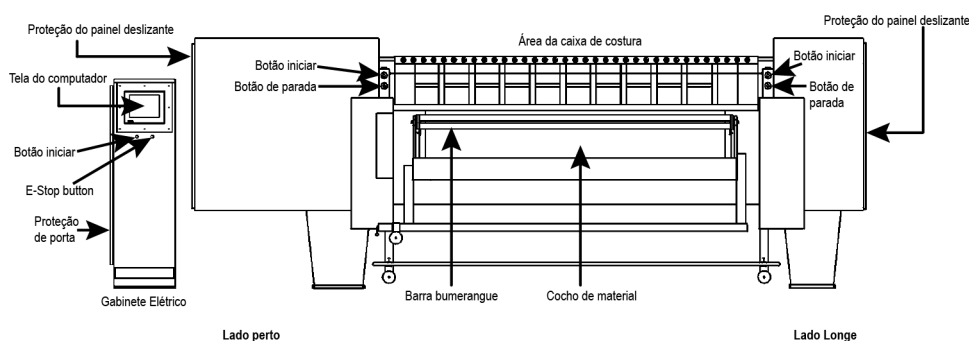



Figura 4.3 Legacy(Vista Frontal)

Lado Perto da Máquina

Quando voltado para a frente da máquina, o lado perto compreende a área esquerda da caixa de costura (frontal ou traseira), o fim do protetor da carcaça de componentes mecânicos e eléctricos e transformador, e gabinete principal.

AVISO:

O gabinete principal abriga o sistema de computador e circuitos e controles da máquina. É uma área de alta tensão e o acesso é limitado apenas ao pessoal de serviços elétricos qualificados. A chave é necessária para abrir a porta articulada na parte de trás do armário.

Console do Operador e Gabinete Principal

INa parte da frente do gabinete elétrico e computador é o console do operador. Esta área inclui um monitor e os botões de controle.

O monitor do computador, montado na parte frontal do gabinete, é semelhante a uma tela de televisão, onde o computador mostra ou diz o que está acontecendo com a máquina. Ao contrário de uma tela de televisão, no entanto,

você pode inserir informações, ou dar instruções para o computador usando a tela sensível ao toque.

AVISO:

Nunca opere esta máquina com as portas ou proteções abertas.

Na parte traseira do gabinete principal está o interruptor principal de energia elétrica, um contador, modem e hub de comunicação. O interruptor de energia elétrica principal conecta energia para a máquina. O contador registra o número de horas que a máquina está em funcionamento desde a instalação.

A conexão de modem permite que outro computador se comunique com a máquina através via telefonia. Para mais informações, consulte "Modem" na página 61.

CUIDADO:

Para a conexão do modem, use uma linha telefônica dedicada. Não ligue modems adicionais, aparelhos de fax, ou outras linhas com a linha de modem.

Gabinete da Máquina

O gabinete de máquina está localizado dentro da proteção do lado perto. Este gabinete abriga o circuito elétrico e controla a máquina.

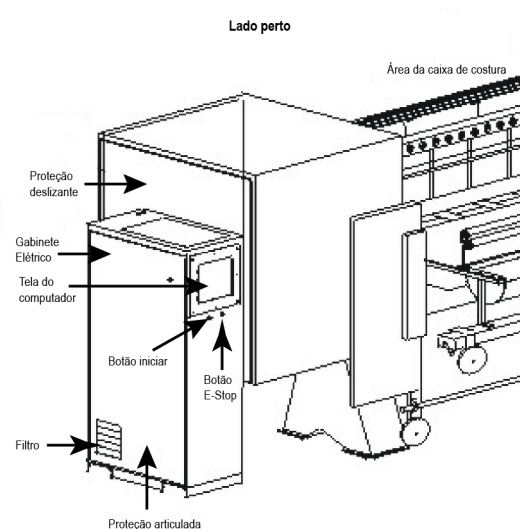



Figura 4.4 Legacy (Lado perto - vista frontal)

Ecêntrico Um disco ou roda cujo eixo de revolução se desloca a partir do seu centro, de modo que ele é capaz de transmitir o movimento para trás e para a frente.

Biela Os meios ou aparelhos para a transmissão de movimento de uma máquina ou de uma parte da máquina.

Linha de Baixo Refere-se à linha que forma o ponto, também chamado de fio lda lançadeira em máquinas de ponto corrente. Alimentar diretamente fora do cone ou carretel para a máquina de costura eliminando mudanças de casulo.

Bobina/Cone Fios são enrolados em bobinas ou cones. A maioria dos cones de hoje são feitos de plástico que pode ser reciclado. Linhas de costura industriais são geralmente enrolada em cones maiores, com 6.000 metros, 12.000 metros, ou mais.

Traseira (atrás) da Máquina

A parte de trás da máquina é o lado da saída. Esta área alimenta material da máquina para o cortador. A parte traseira da caixa de costura é onde se pode observar a parte inferior do material, uma vez que está sendo costurado. Esta seção é protegida por duas portas corrediças. Botões de parada de emergência estão localizados à esquerda e à direita das portas translúcidas.

Proteções traseira, localizados à esquerda e à direita da caixa de costura, local dos excêntricos e do conjunto da bielas principal. Uma ferramenta é necessária para abrir esses painéis articulados. O acesso a essas áreas é apenas para o pessoal de manutenção totalmente treinados..

AVISO: Nunca opere a máquina com portas de proteção e painéis abertos ou removidos..

Abaixo da caixa de costura fica o suporte linha de baixo. Este suporte pode conter até 90 rolos de linha.

Um regulador de pneumático está localizado na perna sob a proteção perto da extremidade lateral.

NOTA: O modelo e número de série da sua máquina estão parte de trás da perna do lado perto. Esta informação é necessária sempre que contactar nossa Central de Atendimento.

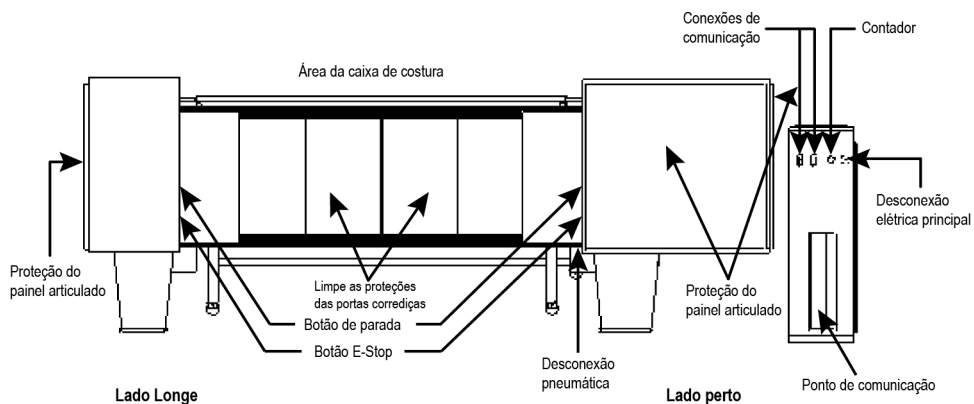



Figura 4.5 Legacy (Vista Traseira)

Lado Longe da Máquina

Ao do lado longe da máquina está um gabinete fechado (ou protetor). O acesso a esta área é apenas para o pessoal de manutenção totalmente treinados. A ferramenta é necessária para abrir esses painéis.

AVISO:

Nunca opere a máquina com portas de proteção e painéis abertos ou removidos.

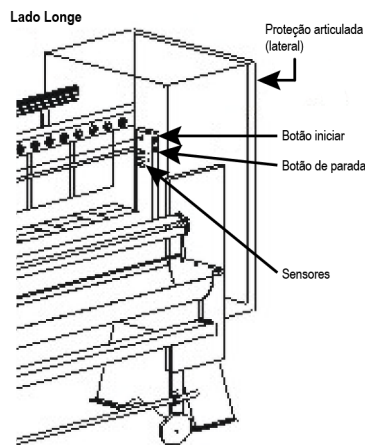



Figura 4.6 Legacy (Visão Traseira)

Interruptores de Controle, Indicadores e Sensores

Um interruptor de comando é um dispositivo que exige uma intervenção por parte do operador. Interruptores de controle incluem botões e chaves seletoras, como a parada de emergência (E-Stop), de controle de energia, e o interruptor de energia elétrica principal.

Um indicador mostra o estado atual da máquina. Os indicadores incluem botões iluminados e indicando (piloto) luzes. Alguns exemplos são: o botão de controle de energia, as luzes do detector de linha, e a luz de alimentação principal.

Um sensor é um dispositivo que recebe um sinal ou um estímulo (tal como calor, pressão, luz, movimento, etc) e responde ao mesmo. Os sensores na Legacy iincluem os sensores oculares foto-elétricos e os detectores de opcionais da linha eletrônica. Para mais informações, consulte "Sistema de Sensor Thread (Detectores de Tópicos Eletrônico)" na página 59.

IÉ importante localizar todos os interruptores de controle, indicadores e sensores antes de iniciar a máquina . Aqueles encontrados na Legacy são:

- Interruptor Principal de Energia Elétrica
- Luz do Indicador de Energia Principal
- Regulador de Ar Pneumático
- Válvula de Alimentação Pneumático
- Botão de Controle de Energia
- Botão de Início
- Botões de Parada Normal e Emergência
- Sistema Sensor de Linha (recurso opcional)

Interruptor Elétrico Principal

O interruptor principal de energia eléctrica situa-se na parte de trás do gabinete principal. Ele fornece toda a alimentação da máquina , incluindo a energia para o computador. Para mais informações sobre o interruptor de energia elétrica principal, consulte " Dispositivos de Desconecção elétrica" na página 28.

O interruptor principal de energia elétrica e da válvula de alimentação pneumática deve estar na posição ON, antes que da máquina iniciar.

Figura 4.7 *Interruptor de Energia Principal*

Luz Indicadora de Energia Principal

Quando a energia da máquina está ligada, um indicador luminoso situado na parte lateral do gabinete principal acende. A luz pode não acender se a lâmpada estiver danificada, com defeito ou instalada incorretamente. Se a lâmpada não acender não afetará o funcionamento do computador. No entanto, é importante assegurar que todas as luzes indicadoras estejam funcionando sempre. Consulte "Substituir Luz Indicadora da Energia Principal " na página 257.

Figura 4.8 Luz Indicadora de Energia Principal

Regulador de Ar Pneumático

O regulador de ar pneumático está localizado na parte de trás da máquina. É ligado à perna sob a protetor do lado perto. O regulador controla o fluxo de ar para toda a máquina . Para mais informações, consulte "Desconexão de Dispositivos pneumáticos" na página 29..

Válvula de Alimentação Pneumática

A válvula de alimentação pneumática ou seccionador está localizada no regulador pneumático, sob a protecção lado perto. Durante a instalação, um técnico de serviço Internacional Gribetz define a pressão de ar adequada. Se a pressão do ar cai ou desliga, verifique se a válvula de alimentação pneumática está ligada. Para mais informações, consulte "Desconexão de Dispositivos Pneumáticos Pneumático" e na Figura 2.10, "dispositivo de desconexão eléctrica - Interruptor de Energia Principal", na página 28.

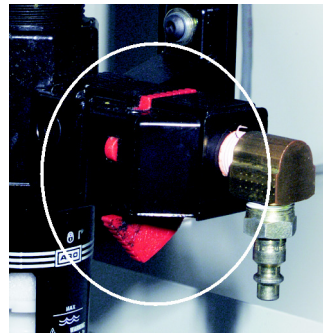



Figura 4.9 *Valvula de Alimentação Pneumática*

Botão de Controle de Energia

O botão de controle de energia está localizado abaixo do monitor. Quando o operador aperta este botão, a máquina fica pronta para a operação, desde que não haja paradas de emergência ou outros erros máquina presentes.

NOTA: Um porta aberta ou baixa pressão não são erros da máquina.

Se um E-Stop ou outro erro da máquina está presente, a máquina será forçada a sair do modo de operação. Depois de corrigir o erro, o operador deve pressionar o botão de ligar a energia novamente para iniciar a máquina. O botão acende quando o sistema estiver pronto. Para mais informações, consulte "Botão de controle de energia" na página 56.

NOTA: O botão de de controle de energia não acende se a lâmpada estiver danificada, com defeito ou instalado incorretamente.

A luz pode não acender se a lâmpada estiver danificada, com defeito ou instalada incorretamente. Se a lâmpada não acender, ela não afeta o funcionamento do computador. No entanto, é importante assegurar que todas as luzes indicadoras

estejam funcionando o tempo todo. Consulte "Substituir o botão da luz de controle de energia" na página 258.

Figura 4.10 Botão de Controle de Energia

Botões de Início

Os botões de início estão localizados em ambos os lados da caixa de costura na frente e são duplo controlado, isto é, você deve pressionar os dois botões simultaneamente para iniciar o movimento de costura.

NOTA: Os botões de início não desligam o gabinete de energia principal.

Figura 4.11 Botão de Início

Botão de Parada Normal e E-Stop

Botões parada normal estão localizados em ambos os lados da caixa de costura na parte dianteira e na parte traseira. Botões de parada normal param a máquina em funcionamento geral. Não desliga o computador ou a energia elétrica.

Estação O lugar ou posição em que uma pessoa ou coisa é atribuída a ficar de pé ou de operar, como uma estação de corte.

Botões de parada de emergência (E-Stop) são localizados em ambos os lados da caixa de costura na frente e atrás, e na frente da gabine principal. Pressione qualquer um dos botões vermelhos e amarelos para desligar imediatamente controle de energia da máquina. Eles não desconectam a energia elétrica.

Figura 4.12 *Botão de parada principal e E-Stop(Trás)*

Figura 4.13 *Botão de início, parada principal e E-Stop (Frente)*

Familiarize-se com a localização de todos os botões de parada de emergência antes de operar a máquina. Ver também: "Botões de Parada de Emergência(E-Stop) " na página 26.

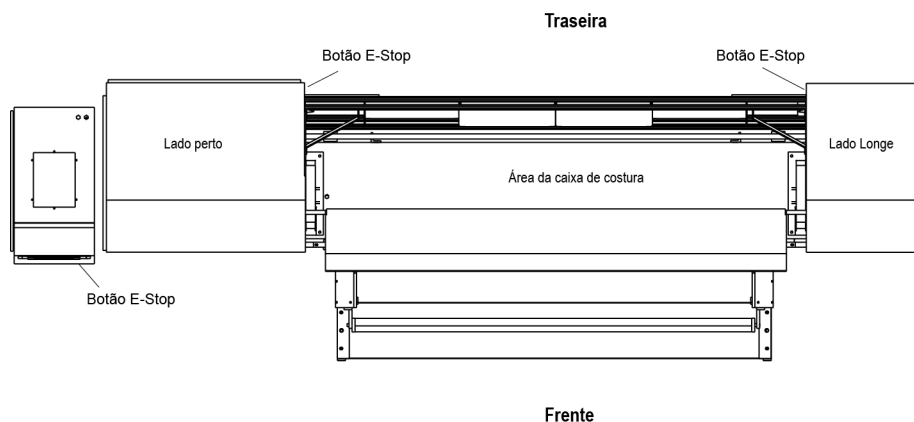



Figura 4.14 *Locais do E-Stop*

Sistema de Detecção de Fios (Detector Eletrônica do Linha)

Detectores eletrônicos de linha detectam a presença de linha. Um detector iluminado indica que uma linha rompeu ou tensão está solta. Quando isso ocorre, a máquina para(energia continua ligada) até que seja corrigido. Dependendo da largura da sua máquina, tem 30 detectores de linha acima da barra de agulha, um para cada posição da agulha. Siga os procedimentos de passagem correto no Capítulo 8, "Colocando material".

NOTA: Cuidadosamente verifique as luzes de avisa.

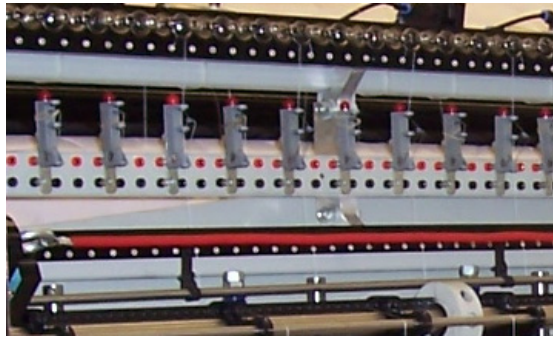



Figura 4.15 *Detectores Eletrônicos de Linha*

Ecrã Táctil

O ecrã táctil é um dispositivo montado no monitor do computador, e permite que interação com o computador. É um "dispositivo sensível ao toque", na qual você usa sua mão (ou ferramenta apropriada) para selecionar e informações de entrada o computador que executa o programa operacional. A tela sensível ao toque permite que você selecione menus simples e ícones. Com o toque de um dedo, você pode criar produtos, operar a máquina , guardar informações, e enviar ou receber informações através de um modem. Quando você toca em um ícone na tela, ele é ativado e irá levá-lo para a próxima tela.

Correr/Correndo
Controlar o funcionamento de uma máquina. Estar em ação ou operação.

NOTA: Se você selecionar um ícone, por engano, selecione o ícone Cancelar na tela que aparece. Isto irá levá-lo de volta para a tela anterior.

Existem três tipos de ícones: ativo, exibição e falha. Para identificar esses ícones e suas funções, consulte o Apêndice C, "Glossário de ícones" a partir da página 305.

Figura 4.16 *Ecrã Táctil*

Ícone Ativo

Um ícone ativo responde ao toque. Um botão de é um exemplo de um ícone activo. Você pode usar ícones ativos para inserir informações ou outras telas abertas. A maioria do ícones ativos respondem a um simples toque (toque e solte). Alguns ícones ativos requerem uma seqüência toque especial (toque, toque). Toque esses ícones duas vezes.

Ícone de Exibição

Um ícone de exibição mostra informações e não responde ao toque. Ícones da tela mostram o estado atual da máquina. Alguns ícones de exibição podem mostrar que a máquina está em processo de execução de uma tarefa ou que está esperando para realizar uma tarefa. Um ícone de exibição, como uma caixa de texto, também pode exibir informações sobre o produto.

Ícone de Falha

O ícone de falha identifica um erro e requer atenção imediata e ações especiais. Alguns desses ícones respondem ao toque. Para mais informações sobre o que fazer quando ver um ícone de falha, consulte o Capítulo 12, "Resolução de Problemas" a partir da página 261.

Unidade de Disco CompactFlash

Supervisores, operadores avançados e técnicos de serviço utilizar a unidade de disco CompactFlash para copiar, armazenar e remover arquivos de desenho do computador. A unidade de disco CompactFlash fica na parte inferior do ecrã táctil e pode ser acessado apenas quando aporta do gabinete está aberta.

Você pode copiar informações de ou para o computador para o cartão CompactFlash, que funciona semelhante a um disquete. Insira o cartão no, slot horizontal fino na unidade de disco. Use o botão de liberação do cartão localizado ao lado do slot para ejetar o cartão CompactFlash.

CUIDADO:

Inserir e remover o cartão CompactFlash somente quando o computador está desligado. Não fazer isso pode danificar o cartão. Somente pessoas autorizadas devem acessar a unidade de disco ou inserir e remover os cartões.

Modem

Todas Máquinas Legacy são fornecidas com um modem. Este dispositivo de comunicação eletrônico permite que outro computador se comunique com a máquina por linhas de telefone. Através do modem, você pode enviar e receber informações, tais como desenhos e atualizações de software. O modem também permite aos técnicos de serviço ver a atividade do sistema ao fornecer assistência. A ligação do modem está localizado na parte de trás do gabinete principal. Para instruções detalhadas sobre como usar o seu modem, consulte "Usando um Modem" na página 141.

Figura 4.17 Conexão do Modem

Recursos Opcionais

Sua máquina incluirão uma ou todas as seguintes opções:

- Sistema de Sensor de Linha (Detector eletrônico de Linha) Veja "Sistema Sensor de Linha (Detectores Eletrônicos de Linha)" na página 59.
- Enrolador Traseiro Motorizado
- Passarela com Suporte de Materiais

Enrolador Traseiro Motorizado

O enrolador traseiro permite livre acesso ao fundo da caixa de costura. É montado na copa da máquina e enrola o material que sai da máquina.

Passarela com Suporte de Materiais

Grampo O dispositivo colocado de encontro ao lado (ou laterais) de um rolo de material para manter o rolo de mover-se de lado a lado.

A passarela é colocado na parte da frente para permitir o acesso seguro à frente da caixa de costura. O Pacote de Manuseio de materiais (MHP), contém um rack superior linha anexado a um suporte de material. O suporte de material normalmente comporta até três materiais de preenchimento (você pode solicitar estações adicionais). O MHP permite fácil acesso ao material para uma rápida recarga. Grampos proporcionam o controle de tensão para ajudar no fluxo de material através da máquina de .

O MHP é projetado para manter 90 rolos de linha de cima no rack.

Para obter maiores informações, contactar o departmento de vendas da Gribetz International no (800) 326-4742 ou (954) 846-0300.

Revisão

As atividades desta seção irão ajudar você a dominar o conhecimento e as habilidades introduzidas neste capítulo. As respostas estão no Apêndice E, "Respostas às questões de revisão" a partir da página 329.

1. Verdadeiro ou Falso. A máquina Legacy são totalmente computadorizadas , alta velocidade e ponto corrente.
2. A caixa de costura esta localizada_________________________ .
3. Outra palavra para monitor de toque usado na máquina Legacy é _____________________________.
4. Verdadeiro ou Falso. Os botões de parada normal são utilizados para desligar o computador.
5. As máquinas Legacy tem a habilidade de costurar a velocidade de até _____ RPM.
6. O lado perto da máquina é também conhecido como____________. escolha um:
   - a. Caixa de costura
   - b. Estação de material
   - c. Gabinete principal
   - d. Enrolador Traseiro
7. Verdadeiro ou Falso. Nunca opere a máquina com portas de proteção e painéis abertos ou removidos.
8. Verdadeiro ou Falso. Um ícone de exibição (status) não responde ao toque.
9. Um dispositivo que requer _____________ é chamado um interruptor de controle.
10. Verdadeiro ou Falso. A chave elétrica principal(ou alavanca) se conecta a energia elétrica do interruptor (ou alavanca) para a máquina.

5

Procedimentos de Operação

Este capítulo provê rápidas instruções de como inciar sua máquina Legacy. Para obter informações detalhadas, consulte os capítulos recomendados abaixo. Depois de ler este capítulo, um operador com experiência prévia com as multiagulhas Gribetz deve ser capaz de operar a máquina com rapidez e precisão.

Você vai aprender:

- Como entrar em sua nova máquina.
- Como ligar a energia e ativar a máquina.
- Como parar a máquina em caso de emergência.
- Como operar a máquina quilting para um único produto.

Em adição, este capítulo responderá as seguintes questões:

1. Como é que trabalha a máquina multiagulha?
2. Quais são os modos de operação?

Os capítulos a seguir contêm mais informações sobre o funcionamento da máquina:

Para mais informações sobre a criação de produtos, consulte o Capítulo 5, "Trabalhando com desenhos e produtos".

Para mais informações sobre outras funcionalidades, consulte o Capítulo 8, "Colocando material" e Capítulo 9, "costura Ajustes".

Para mais informações sobre o programa Point & Sew, consulte o Capítulo 7, "Utilitários".

Para mais informações sobre a solução de problemas, consulte o Capítulo 11, "Resolução de Problemas".

Início Rápido para Operadores Experientes

Esta página é para operadores experientes. Para operadores novos na máquina Legacy, por favor leia as seções restantes deste capítulo, e no Capítulo 6, uma vez que discute em detalhes como operar a máquina.

Há apenas alguns simples passos para iniciar a máquina Legacy. Antes de prosseguir certifique-se de ler e entender os dispositivos de segurança e procedimentos encontrados no Capítulo 2, "Recursos de segurança" e Capítulo 3, "Segurança Pessoal".

1 Certifique-se que você sabe como parar a máquina em caso de emergência.

2 Certifique-se de se familiarizar com os controles de operação da máquina.

3 Ative o pneumático. Verifique se a pressão do ar está entre 60 a 80 psi (4,1-5,5 bar).

4 Ligue a energia da máquina girando o interruptor principal de energia elétrica localizado na parte traseira do gabinete principal para a posição ON.

NOTA: Se a sua máquina quilting está ligada a um painel de corte, você deve ligar o painel de corte antes de ligar a máquina quilting.

Tela Principal A tela de operações principal que aparece depois que o computador for ligado e o sistema completa os testes de diagnóstico. Você pode ter acesso a telas adicionais de função a partir do ecrã.

Suporte Qualquer tecido ou material laminado que é usada durante acolchoado de pontos de ancoragem.

Ícone de Identificação de Produtos

Ícone de Início

5 O sistema realiza vários testes de diagnóstico e, em seguida, exibe a tela principal.

6 Pressione o botão de controle de energia diretamente abaixo do monitor do computador. Isso fornece controle a alimentação do sistema.

7 Certifique-se de que:

- Não tenha falhas presentes.
- A máquina está conectado corretamente o painel de corte, se ele está presente.
- Agulhas e lançadeiras tem as linhas passadas.
- Materail de cima, enchimentos e materiais de suporte são suficiente.
- Tem linha suficiente.

8 Se o produto já estiver selecionad, todas as especificações do produto, incluindo o comprimento do ponto são definidas para os valores desejados.

9 Se não houver um produto selecionado, selecione um produto para costurar tocando no ícone de identificação do produto na tela principal, em seguida, selecione um produto.

10 Uma caixa de diálogo será exibida, solicitando que você digite o número de tampos que você deseja costurar. Digite o número de tampos e toque no ícone iniciar.

11 Depois de selecionar um produto, pressione os botões de início dois-toques, localizados à esquerda ou à direita da caixa de costura, para iniciar.

NOTA: Sempre observe as práticas seguras de operação.

Como a Máquina Multiagulha Funciona?

O objetivo de uma máquina multi-agulha é produzir bens acolchoados com uma variedade de desenhos. Eis como funciona:

O sistema de controle da máquina recebe os dados necessários por entrada manual do operador.

Depois que o produto é selecionado, a máquina é alimentada por camadas de material a partir de uma estação de manuseamento de materiais. Estas camadas são comprimidas e puxadas para a área de costura por rolos de alimentação. Em seguida, o calcador comprime e mantém o material no local, enquanto as camadas são costuradas por três fileiras lineares de agulhas e lançadeiras.

Com o material é costurado, o tecido é puxado através da máquina, ou enrola ou corta no painel de corte, tipicamente um painel de corte programável.

O programa interativo continuamente faz diagnóstico da atividade .

NOTA: Os modelos são definidos como arquivos de desenho e são criados pel Estúdio da Gribetz International. Esses arquivos são então convertidos em arquivos de formato que podem ser lidos pela máquina Legacy.
Produtos incluem *toda informação necessária para fabricar o produto final*, formato do arquivo, matérias-primas (material de topo, preenchimentos e suporte), tamanho do tampo, e as condições da máquina. Para mais informações, consulte o Capítulo 5, "Trabalhando com desenhos e produtos" a partir da página 65

Modo Um método ou maneira de realizar uma tarefa específica.

ChapaUma fina folha laminada, geralmente rígida de metal com uma espessura uniforme e superfície uniforme, muitas vezes parte de um mecanismo.

Modos de Operação

A máquina Legacy funciona em modo produto único. Neste modo se costura apenas um produto selecionado por vez. A máquina continua a costurar este produto até que o operador selecione outro produto.

Você não pode mudar o tamanho do produto ou desenho, enquanto no modo de um produto único. No entanto, o operador pode programar o tamanho dos tampos do painel de corte. Para saber como programar tamanhos de tampos pré-definidos, consulte o manual de instruções do seu painel de corte.

Iniciando

Antes de inciar a máquina Legacy aqui estão algumas coisas básicas que deve saber. são:

- Como entrar em uma máquina nova.
- Como parar a máquina, especialmente em caso de emergência.
- Como ligar energia principal e ativar a máquina.
- Como utilizar a tela de toque.

Entrando na Máquina Legacy

Conforme se inicia o uso da máquina Legacy, recomenda-se que, durante as primeiras seis semanas de funcionamento a velocidade da máquina é limitada a 1000 rpm para todas as classes de desenho. Isto permite um período de adaptação, e permite um prazo para observar as características da máquinas com vários materiais.

Estabelecer um programa de manutenção específico e programadas durante este tempo. Para os procedimentos de manutenção de limpeza, lubrificação, e geral, consulte o Capítulo 10, "Manutenção Geral".

Fazendo uma Verificação de Segurança

Antes de iniciar a máquina Legacy, caminhar ao redor do perímetro e verifique visualmente se há obstruções. Certifique-se de que todas as partes móveis estão livres e todas as superfícies estejam livres de ferramentas, equipamentos, tecidos e todos os detritos e que não existem pessoas não autorizadas perto da máquina. Certifique-se de que o regulador pneumático, cabo de tração de emergência, e os botões de parada (E-Stop) de emergência estão funcionando corretamente. Para uma explicação mais completa, consulte o Capítulo 2, "Recursos de segurança" e Capítulo 3, "Segurança Pessoal".

Ligando a Energia e Ativando a Máquina

Você terá que ligar o fornecimento de ar, aplicar a energia elétrica à máquina, e ligar o computador.

1. Localize o regulador pneumático na parte de trás da máquina e levante a alavanca vermelha para a posição ON. Ar agora esta ligado à máquina. Verifique a pressão do ar é de 60 a 80 psi (4,1-5,5 bar). Ajustar o regulador, conforme necessário.
2. Localize o interruptor principal de energia elétrica na parte de trás do gabinete principal. Gire a alavanca no sentido horário para a posição ON. Alimentação é ligada, uma luz indicadora no gabinete principal ilumina, e o computador liga.

Figura 5.1 *Luz de Indicação de Energia Principal*

NOTA: ISe a sua máquina quilting estiver conectado a um _ painel de corte, você deve ligar o _ painel de corte antes de ligar o interruptor principal de energia elétrica na máquina quilting. Quando a máquina quilting for ativado, ela irá se comunicar com o painel de corte se houver um conectado.

3. O sistema realiza vários testes de diagnóstico e, em seguida, exibe a tela inicial. As informações de diagnóstico são exibidas na tela inicial em uma "barra de progresso." O sistema irá verificar se cada parte do computador esta em ordem. Em caso de erro , um ícone vermelho aparece ao lado do ícone do sistema. Se não houver erros, a barra de progresso exibe um ícone verde ao lado de cada ícone do sistema.
4. Se não houver situações de falhas , a tela principal aparece.

5 Pressione o botão de alimentação do controle localizado diretamente abaixo do monitor do computador. Ele fornece energia para o sistema..

Figura 5.2 Aplicando Energia no Sistema de Controle

NOTA: Se o ícone inativo aparecer na tela principal, toque no ícone de identificação do produto e selecionar qualquer produto. Isso irá "acordar" o sistema.

Parando a Máquina Utilizando a Parada Normal

Para parar a máquina temporariamente, a qualquer momento durante a operação, pressione qualquer um dos botões vermelhos de parada normal localizado à esquerda e à direita da caixa de costura na parte frontal ou traseira da máquina. (Veja a figura 5.3).

NOTA: Sempre utilize botões de parada normal para paradas não emergenciais.

Figura 5.3 Parando a Máquina utilizando o Botão de Parada Normal

Parando a Máquina em uma Emergência

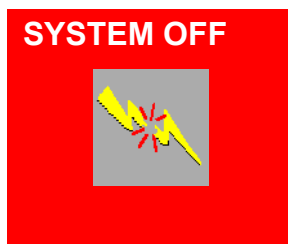
Antes de ligar a alimentação da máquina você deve saber como parar a máquina, especialmente no caso de uma emergência. (Veja Capítulo 2, "Recursos de segurança").

Para parar a máquina e desconectar toda a energia de controle devido a uma emergência:

1 Pressione um dos botões E-Stop vermelhos. Estes botões estão localizados à esquerda ou à direita da caixa de costura, na frente e atrás da máquina e na parte da frente do gabinete principal.

  ou puxar o cabo de tracção de emergência vermelho situado na parte da frente da máquina, na frente da caixa de costura.

2 A máquina quilting vai parar dentro de alguns instantes e salva a posição atual.

3 O monitor do computador mostra uma tela vermelha com o ícone Sem alimentação.

4 Verifique se toda a energia desliga imediatamente, pressionando qualquer um dos botões de início verdes na máquina. (Lâmpadas fluorescentes permanecerão acesa.)

5 Gire o interruptor principal de energia elétrica anti-horário (OFF) para desligar a alimentação principal da máquina.

6 Manter todos os dispositivo de segurança fechados até a energia principal e o ar for sor retirada da máquina.

AVISO:

Pressão pneumática ainda está presente, mesmo depois de desligar a alimentação principal. Ar residual pode permanecer na linha. Espere pelo menos dois minutos para o ar sair da linha.

7 Inspecione agulhas, lançadeiras, espalhador, e outras seções por danos. Corrigir o problema. Se você não conseguir, chame um supervisor.

CUIDADO:

Você terá que reiniciar a máquina. Sempre espere de 3-5 minutos, enquanto a máquina salva os dados antes de voltar a ligar a energia da máquina, ou você pode corromper o banco de dados, o que pode exigir recarga total pelo Departamento de Serviços Internacionais da Gribetz .

AVISO:

Numa situação de emergência pressionando os botões de parada de emergência no painel de corte programável irá parar à máquina em uma condição normal, não vai colocá-la em uma condição de parada de emergência. Antes de corrigir a situação de emergência na máquina, você deve pressionar um botão de parada de emergência da máquina e desligar a alimentação principal.

Figura 5.4 Parando a Máquina em Parada de Emergância

CUIDADO:

Não use este procedimento, excepto em emergência. Qualquer utilização dos botões de parada de emergência pode causar danos à máquina e aos materiais.

Utilizando a Tela Táctil

A tela táctil permite interagir com o computador, selecionando as opções (desde um menu)tocando em um ícone na tela. O sistema reconhece o comando e atua sobre as informações solicitadas como a abertura de uma outra tela.

Cada tela de menu, ou página, é dividida por vários ícones. Existem três tipos de ícones: ativo, exibição, e falha. Ícones Ativos e alguns ícones de falhas respondem ao toque. Ícones de exibição só mostram informações, tais como o estado da máquina ou informações sobre o produto. Para identificar ícones, consulte o Apêndice C, "Glossário de ícones" a partir da página 305.

Para operar a tela de toque, coloque o dedo em um ícone e, em seguida, liberá-lo. Ícones mais ativos respondem a um simples toque (toque e solte). Alguns ícones ativos requerem uma seqüência toque especial (toque, toque). Toque esses ícones duas vezes.

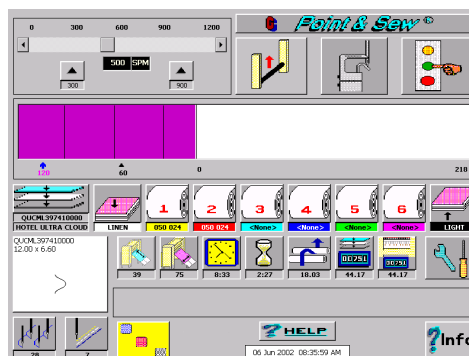
NOTA: A tela não funcionará bem se estiver suja ou danificada. Consulte "Limpar a tela sensível ao toque" na pág 250.

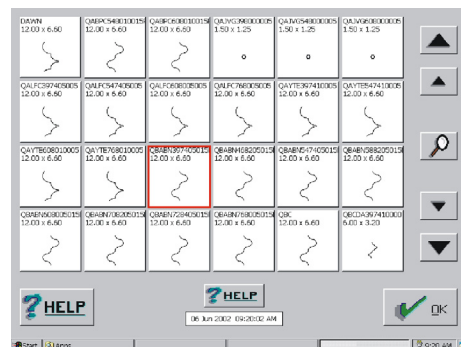
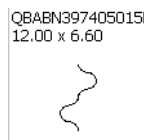
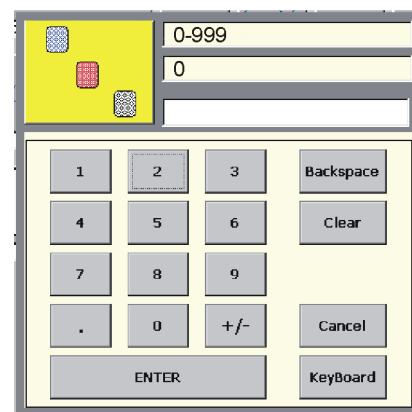
Para obter informações adicionais sobre a interface da tela táctil, consulte "Ecrã Táctil" na página 59 e "Problemas na tela de toque" na página 268.

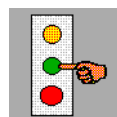
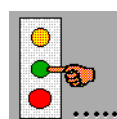
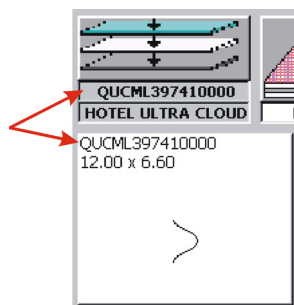
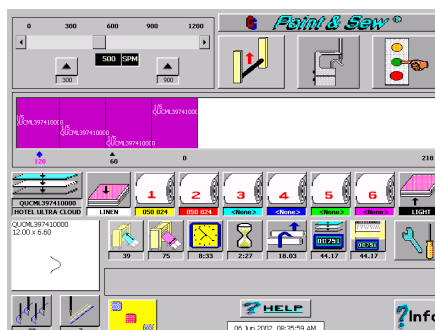
Utilizando a Máquina Legacy

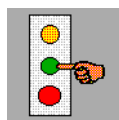
Esta seção descreve como costurar tampos de colchão no modo produto único. Antes de operar à máquina, leia "Preparando sua máquina para Operação" na pág 42, juntamente com os capítulos 2-4, pois eles contêm informações importantes sobre segurança.

O modo único permite ao operador só costurar um produto por vez. Para operar a máquina Legacy no modo único, selecione um produto e costure. Senão há produtos criados, veja, "Trabalhando com Desenhos e Produtos" na página 65.

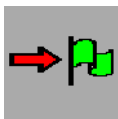
1 Na tela principal, clique no ícone de produto.

2 A tela Seleção de Produtos aparece.

3 Selecione um produto ao tocar no ícone do desenho desejado.

4 Um teclado aparece.

5 No teclado, pressione Enter para costurar o produto selecionado de forma contínua, ou digite um número e toque em Entrar para costurar um determinado número de tampos.

6 Toque no ícone Iniciar, à esquerda, para costurar o produto imediatamente.

7 Ou toque no ícone Esperar, para costurar mais tarde.

8 A tela principal aparece.

NOTA: Verifique se o número e nome na primeira linha sob o ícone de identificação do produto corresponde ao número no ícone do desenho.

NOTA: Quando no modo Produto Único o Rastreador de tampo ficará em branco da máquina ao painel de corte.

9 O ícone Iniciar na tela principal indica que a máquina está pronta para começar a costurar.

10 Pressione o botão iniciar na máquina.

Modo Pronto Um produto é selecionado, não há falhas presentes, e o ícone Iniciar é exibido na tela principal, indicando que a máquina está pronta para começar a costurar.

Mover para Iniciar é um evento que acontece quando a máquina quilting muda de um desenho para outro, o carro se move para a posição inicial. O ícone mover para iniciar aparece brevemente na tela principal durante este evento.

11 A máquina se moverá para a posição inicial e começará a costurar.

NOTA: Se a máquina não tinha terminado de costurar um produto programado ela vai completar esse produto antes de iniciar o produto selecionado.

Desligando a Máquina

Você terá que desligar a alimentação principal da máquina sempre que realizar manutenção, isso requer procedimentos de bloqueio e etiquetagem. Você também pode ser necessário para desconectar a energia principal no final do seu turno.

Para desligar a alimentação principal:

1. Comece com a tela principal.
2. Em seguida, gire o interruptor de energia elétrica principal, localizado na parte de trás do gabinete principal sentido anti-horário para a posição OFF.

NOTA: O símbolo internacional I indica ON, 0 indica OFF.

3. Energia principal é desconectada.

CUIDADO: O computador irá manter energia suficiente para salvar os dados, cerca de 3-5 minutos. A tela principal permanece no monitor enquanto o computador realiza testes de diagnóstico e salva os dados, a tela fica em branco.

AVISO:

O interruptor de energia elétrica principal liga a energia elétrica do interruptor para a máquina. A energia elétrica continua ligada a fonte de energia elétrica ao o interruptor.

CUIDADO: Permitir pelo menos 3-5 minutos do momento que você desligar o interruptor a energia elétrica principal para a máquina salvar os dados antes de voltar a ligar a energia na máquina, ou você pode corromper o banco de dados, o que pode exigir recarga total banco de dados através do Departamento de serviço da Gribetz Internacional .

Revisão

As atividades desta seção ajudá-lo a dominar o conhecimento e as habilidades introduzidas neste capítulo. As respostas estão no Apêndice E, "Respostas às questões de revisão" a partir da página 329.

1 Para parar a máquina quilting em uma emergência qualquer um dos botões _______.

2 Quando iniciando a máquina, mantenha a velocidade da máquina abaixo _________

   a. 1500
   b. 1000
   c. 800
   d. 500

3 O modo operacional é chamado modo________ ________.

4 Verdadeiro ou Falso. Se a sua máquina quilting estiver conectado a um _ painel de corte, gire o _ painel de corte em primeiro lugar.

5 Pressione os botões de ____________________ para iniciar a costura.

6 Verdadeiro ou Falso. Se a máquina ficar sem energia, o computador não vai salvar a posição atual.

7 Quando você vê o ícone inativo você deve ______________________________.

   a. Acordar o sistema
   b. tocar o ícone para continuar
   c. salvar o tempo

8 Ao ativar o computador a barra de progresso na tela inicial vai indicar qual é o erro por ________________________________.

9 Um ícone de ______ na tela inicial indica que a área do sistema está funcionando corretamente.

10 Um método ou maneira de realizar uma tarefa específica é chamado de ___________.

11 Verdadeiro ou Falso. "Mover-se para iniciar" é um evento que acontece quando a máquina muda de um desenho para outro, o carro se move para a posição inicial.

12 Para parar à máquina temporariamente a qualquer momento durante o funcionamento, pressione qualquer dos _____________________ localizado à esquerda e à direita da caixa de costura.

13 Verdadeiro ou Falso. Para desligar o computador, primeiro pare à máquina em seguida, gire o interruptor principal a energia elétrica no sentido horário para a posição OFF.

6

Trabalhando com Desenhos e Produtos

Este capítulo aborda os conceitos básicos de planejamento e criação de produtos. Depois de ler este capítulo, você deve ser capaz de criar um produto em cerca de 15 minutos.

Você vai aprender:

- Sobre as diferentes classes de desenho.
- Como criar um produto.
- Como editar um produto.
- Como clonar um produto.
- Como excluir um produto.

Além disso, este capítulo responde às seguintes perguntas:

1. O que é um desenho?
2. O que é um produto?
3. O que é um desenho ferrovia?

Oque é um Desenho?

“Desenhos” são definidos como *arquivos de desenho*. Esses arquivos são então convertidos em formato que podem ser lidos pela Legacy. Arquivos de desenho são armazenados como "elementos de desenho ordenados", que têm a extensão de arquivo ODE (STARBURST.ODE ou 206.ODE). Todos os desenhos são criados pelo Estúdio de estilo e desenvolvimento Gribetz International. A máquina Legacy pode costurar uma vairedade de classes de desenho:

Classe I	*Classe II*	*Classe III*	*Classe IV*
ângulo de 55°	ângulo de 90°	ângulo de 360°	ângulo de 360°
Continuo Ferrovia	Continuo Ferrovia	Continuo	Continuo Tack & Jump

Oque é um Desenho?

Quebra de Fio Causada por um número de variáveis??.

Consulte o Capítulo 12, "Resolução de Problemas".

Desenho Rodovia Um desenho característico utilizado para reduzir os materiais e o tempo de produção.

Em desenhos contínuos, os fios de cima e de baixo nunca desconecta (exceto durante uma quebra). As agulhas costuram continuamente. Dependendo da classe, esses desenhos podem costurar ângulos de 55 - a 360 graus.

A classe IV Tack & Jump (patenteado) permite que você crie projetos independentes ou segmentado. Depois que cada parte do desenho é costurada, as agulhas erguem e a máquina avança para a próxima parte. Durante este tempo, o fio superior é cortado. Padrões Tack & Jump são normalmente usados em produtos mais finos.

O desenho de ferrovia é um desenho característico, que permite ao operador alcançar resultados semelhantes, em certos padrões de Classe I e Classe II. Esses padrões "ferrovia" são normalmente utilizados para economizar tempo de produção e materiais. Na Figura 6.1, "Desenho Classe Padrão and do desenho Ferrovia", o painel da esquerda mostra um típico classe I . O painel da direita mostra resultados semelhantes usando a versão ferrovia do mesmo desenho. Perceba o uso de menos material.

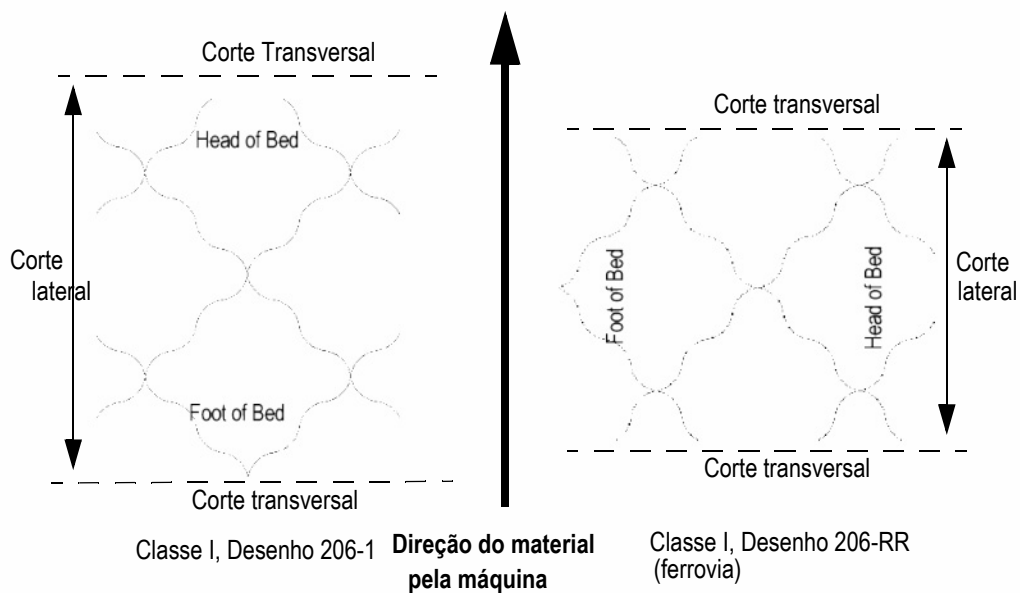



Figura 6.1 Desenho Padrão e Desenho Ferrovia

A máquina Legacy está programa com 30 desenhos padrão:

- Desenhos Classe I em 3 tamanhos, mais a versão ferrovia, onde aplicavel. (Todas máquinas.)
- Desenhos Classe II em 3 tamanhos, mais a versão ferrovia, onde aplicavel. (Todas máquinas.)
- Desenhos Classe III (Máquinas Legacy 4.)

- Desenhos Classe IV (Máquinas Legacy 4.)
- TJ Link

Arquivos de desenho adicionais podem ser carregados via modem ou através de cartão CompactFlash. Consulte "Usando um Modem" na página 141 e "copiar informações de um cartão CompactFlash" na página 146.

Carregar/Descarregar
Transferência de computação (dados) de um dispositivo de armazenamento ou para um outro sistema (especialmente um remoto).

O Estúdio de desenvolvimento da Gribetz International está disponível para ajudá-lo com qualquer dúvida que possa ter sobre o desenvolvimento um padrão específico ou projetos personalizados. Para mais informações, ligue 1-954-846-0300.

O que é um Produto?

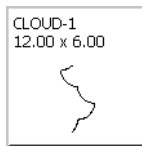
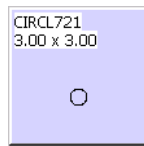
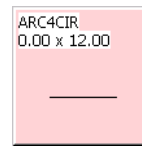
“Produtos” incluem *todas informações necessárias para fabricar um produto final*: arquivo formato de desenho, dimensões, matérias-primas (topo, apoio e materiais de eenchimento) tamanho do tampo, velocidade da máquina, pontos por polegada, além de informações adicionais específicas para desenhos Tack & Jump. Os produtos são criados no seu computador por uma pessoa designada em um local centralizado e, em seguida, transferido para cada máquina ou criados diretamente na máquina pelo operador.

Produtos contínuos tem fundo branco.

Tack & Jump tem fundo azul.

TJ Link tem fundo rosa

Figura 6.2 *Tipos de Produto*

Iniciando

BAntes de iniciar as seções seguintes revisar Apêndice C, "Glossário de Ícones" e no Apêndice B, "Glossário de Telas", particularmente as seguintes telas:

- Tela principal (Figura B.2 na página B-289).
- Telas de Informações do produto (Figura B.5 através Figura B.7 a partir da página B-290).
- Telas de Produtos Entrada (Figura B.5 através Figura B.28 a partir da página B-290).

Campo/Campos Áreas de informações específicas tipicamente associadas com um banco de dados. No Point & Sew, essas áreas são exibidas na tela para obter informações, entrada de dados e seleção.

Tecido/Tecidos Um tecido forte, bem tecida usada para fazer travesseiro e revestimentos dos colchões. Um material de topo decorativo ou acabado.

Criando um Produto

Para criar um produto você vai completar uma longa série de telas, digitando informações em "campos". Tabela 6.1, "Informações sobre o produto - Criação de um Produto" na página 81 descreve cada campo em detalhe. Você vai precisar do *Manual de Desenho de Multiagulhas* (peça número J513169045).

Junte as informações necessárias para criar um produto:

1. Decida que tipo de projeto que você irá criar. Se o tecido está ocupado e detalhado, o projeto deve ser simples e limpo.
2. Escolha um arquivo de formato desenho que irá trabalhar com o desenho..

NOTA: Para mais informações sobre a escolha do perfeita, veja o Livro de Denho e Desenvolvimento da Gribetz International: *Coleção de Desenhos*.

3. Escolha um nome para o produto. Você pode usar até 15 caracteres.

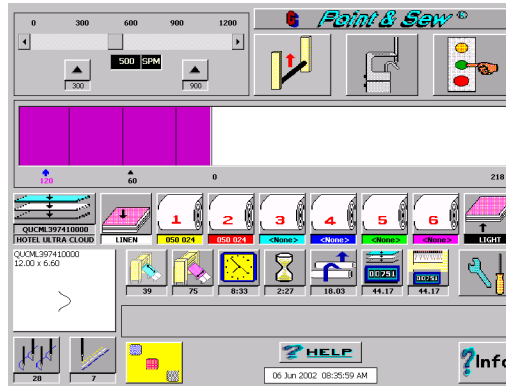
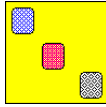
CUIDADO:

Cada produto deve ter um *nome de identificação* único. O sistema não permitirá sobrescrever um arquivo existente com o mesmo nome. No entanto, a *descrição* do produto pode ser diferente.

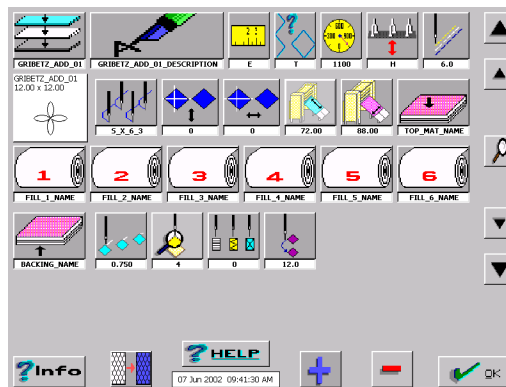
4. Determinar a configuração de agulha de acordo com a seleção . Esta informação encontra-se na *Manual de Desenho classe I - IV Multiagulha*.
5. Decida que tipo de materiais que você vai usar: topo (tecido), inferior e materiais de enchimento.
6. Decida como os materiais de enchimento serão colocados..
7. Decida se você vai cortar tampos de ou um rolo contínuo .
8. Se o produto será cortado em tampos decidir a largura e comprimento.
9. Escreva os componentes do produto em um pedaço de papel

NOTA: A etapas a seguir mostram como criar um produto contínuo ou Tack & Jump. Os passos adicionais (W-Z) necessários para criar produto Tack & Jump são mostrados no final da sequência.

Para criar um produto:

1 Da tela principal, clicar no ícone de Produto:

2 A tela de informação de produto aparece.

3 Aperte o botão de adicionar.

NOTA: Você pode modificar o produto atual exibido na tela ou criar um novo produto. Ao criar um novo produto a informações atualizadas sobre essa tela não tem qualquer efeito sobre o novo produto que está sendo criado, você vai selecionar o ODE durante a seqüência de entrada do produto. A tela de identificação do produto não mudará para mostrar as novas informações até que toda a seqüência de entrada do produto tenha sido concluída.

Produto Atual O produto selecionado para ser costurado ou que está sendo costurado.

4 Depois de tocar o ícone adicionar, A primeira sequência de telas aparece.

CUIDADO: Uma vez que você entrar na seqüência de tela de entrada do produto não existe um botão "voltar" para retornar à tela anterior. Você deve cancelar a seqüência e começar de novo.

5 Preencha os campos em cada tela, como mostrado. Depois de digitar as informações necessárias, toque em Entrar para passar para a próxima tela. Cada tela vai aparecer em ordem.

a. Digite o nome de identificação do produto, com até 15 caracteres.

Remember, each product must have a unique identification name.

NOTA: O segundo campo de cada tela mostrará informações sobre o produto atual e não tem impacto sobre o produto que você está criando.

b. Digite a descrição do produto, até 30 caracteres.

c. Selecione uma unidade de medida: Inglesa

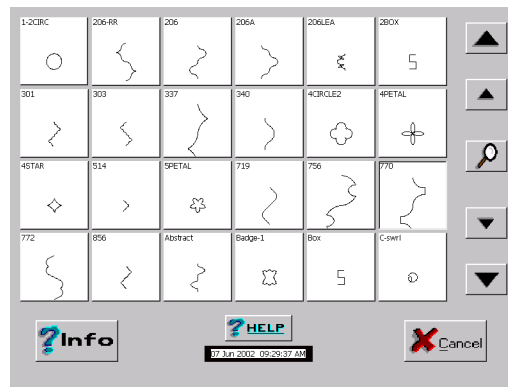
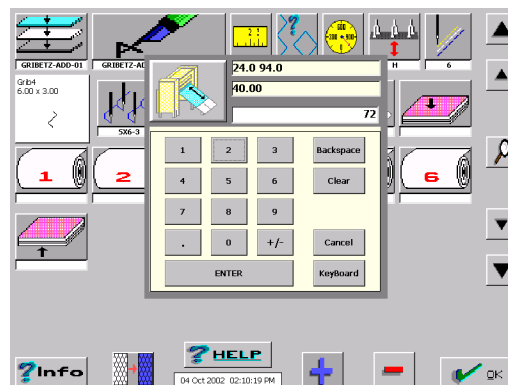
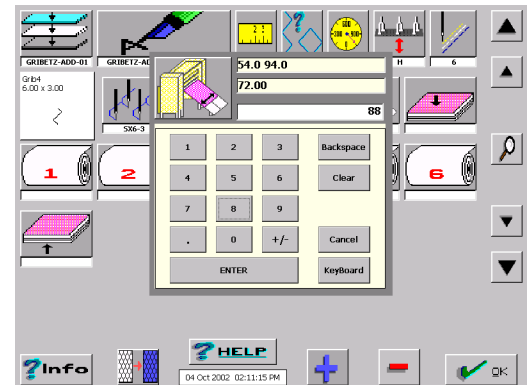
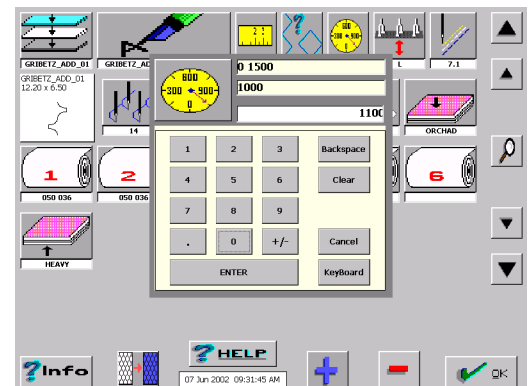
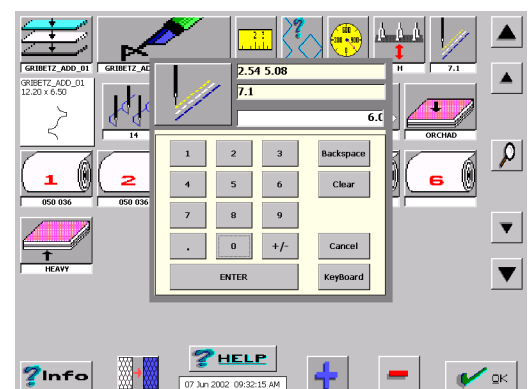
Métrica

d. Coloque o tipo de desenho:

C para Contínuo
T para Tack & Jump

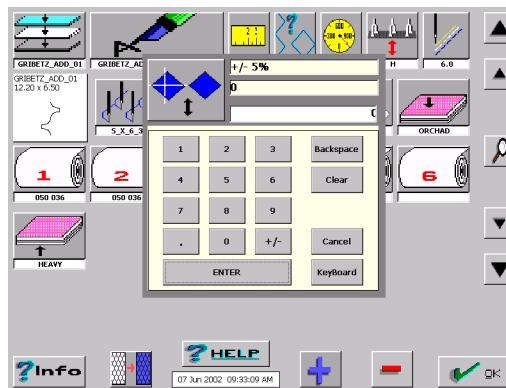
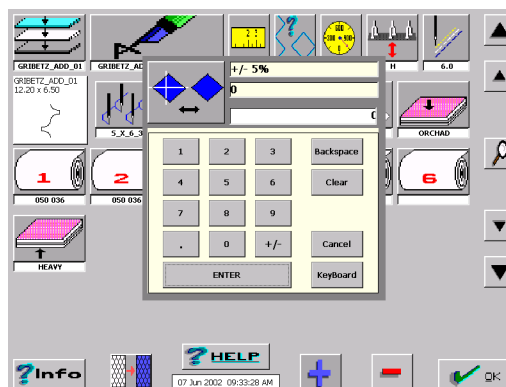
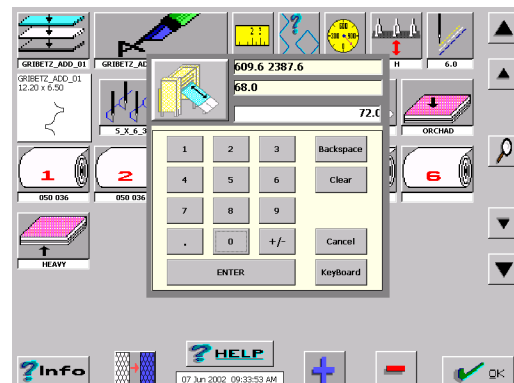
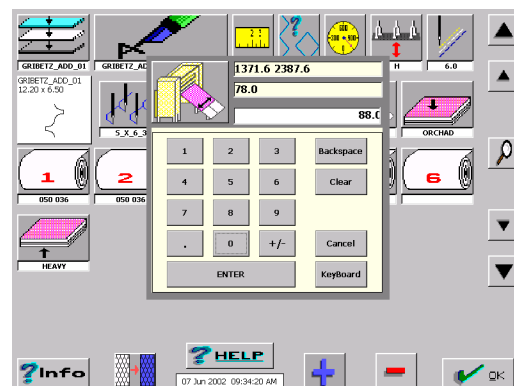
e. Selecione o ícone do desenho.

Para buscar o ícone do desenho, use as setas para ir para a tela seguinte ou anterior ou toque no ícone de busca e digite o nome ou número do desenho.

NOTA: Ícones de desenho são listados em número, depois ordem alfabética.

f. Insira o comprimento do desenho.

g. Insira a largura do desenho.

h. Insira a velocidade para este desenho. até 1000 RPM para máquinas de 90” e 1000 RPM para máquinas de 110”.

i. Insira quantos pontos por polegada, de 5-10.

j. Insira o código de configuração de agulha.

NOTA: Você deve inserir o código do ajuste da agulha para o desenho selecionado. Esta informação é encontrado no *Manual de Desenhos.*

A seleção de desenho pode ser limitada se a sua máquina tem espaçamento agulha de 3".

k. Se necessário, ajustar a compensação na direção de alimentação inserindo um valor numérico. O sistema aceita + ou - números em intervalos de 5%. Toque em Entra se não for necessário nenhum ajuste.

l. Se necessário, ajustar a compensação na direção do carro, inserindo um valor numérico. O sistema aceita + ou - números em intervalos de 5%.Toque em Entra se não for necessário nenhum ajuste.

m. Insira o comprimento do tampo.

n. Insira a largura do tampo.

o. Insira o nome do tecido (topo) material, até 15 caracteres.

p. Digite o nome do material de enchimento, até 15 caracteres para a estação # 1.Esse material de enchimento será ser sobrepostos abaixo do topo do material.Digite os demais materiais de enchimentoem ordem de cima para baixo. Se nenhum material de enchimento será usado em uma posição em seguida, pressione Entrar para continuar.

q. Digite o nome do material de enchimento, até 15 caracteres para a estação #2.

Esse material de enchimento será ser sobrepostos abaixo do enchimento #1.

r. Digite o nome do material de enchimento, até 15 caracteres para a estação #3.

Esse material de enchimento será ser sobrepostos abaixo do enchimento #2.

s. Digite o nome do material de enchimento, até 15 caracteres para a estação#4.

Esse material de enchimento será ser sobrepostos abaixo do enchimento #3.

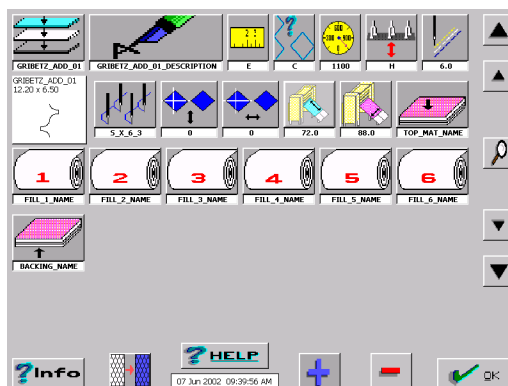
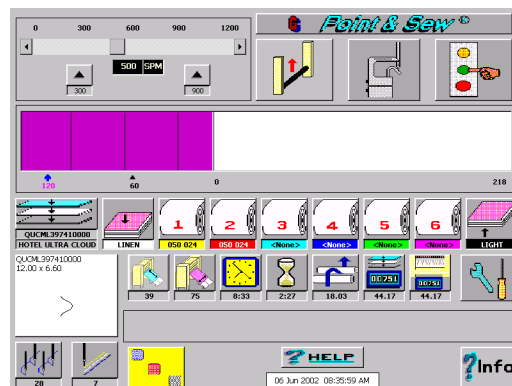
t. Digite o nome do material de enchimento, até 15 caracteres para a estação #5.

Esse material de enchimento será ser sobrepostos abaixo do enchimento #4.

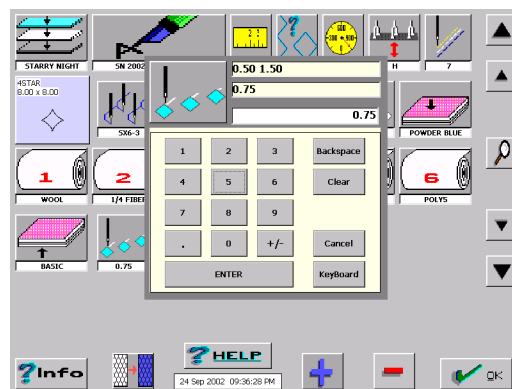
u. Digite o nome do material de enchimento, até 15 caracteres para a estação #6.

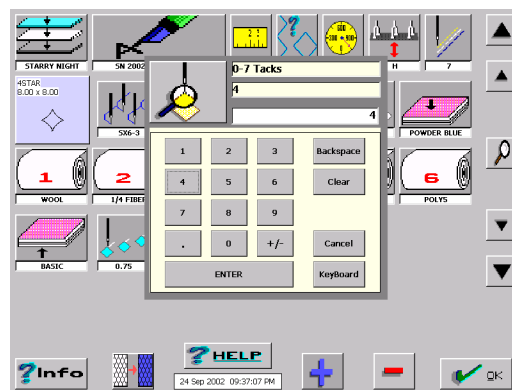
Esse material de enchimento será ser sobrepostos abaixo do enchimento#5.

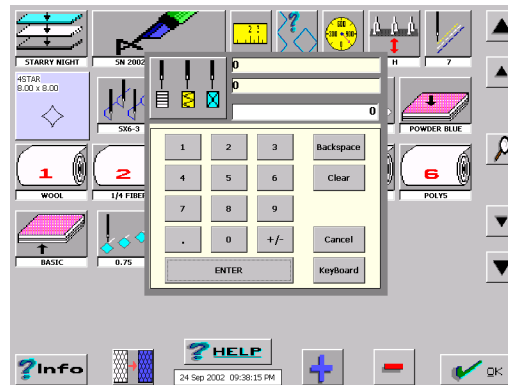
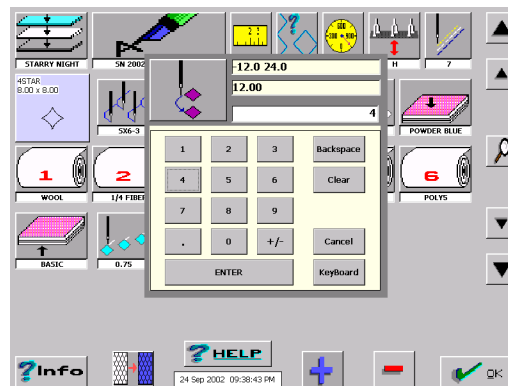
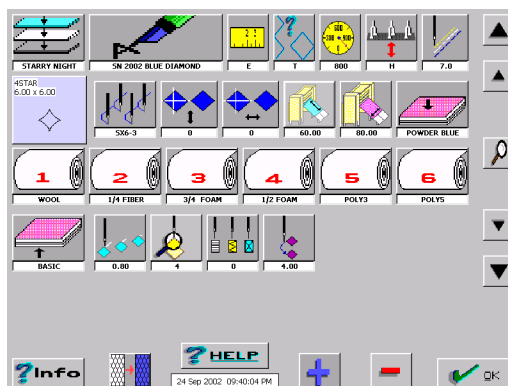
v. Digite o nome do material de apoio, até 15 caracteres.

6 Se você estiver criando um desenho contínuo a tela final aparecerá. A partir desta tela, você pode continuar a criar produtos adicionais ou utilizar os ícones de seta para percorrer e selecionar os produtos para apagar ou clonar.

7 Quando terminar, toque no ícone Entrada OK para fechar a tela de informações do produto e retornar à tela principal.

8 Se você estiver criando um desenho Tack & Jump, complete tas telas restantes.

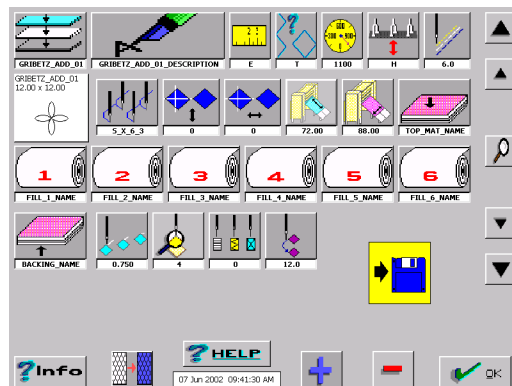
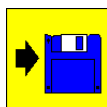
w. Insira o comprimento de cauda, de 0.50 a 1.50. Para indicar a quantidade de fio restante na agulha depois do arremate. Isso **não** indica a quantidade de fio deixado no tampo.

NOTA: Não defina o comprimento como 0. Um zero indica que nenhum segmento permanece na agulha e pode ativar os detectores de quebra de linha.

x. Introduzir o número de arremates para apoio 0-7 para ser costurado no início e no final do produto.

NOTA: Arremate de apoio refere-se à alimentação de costura reversa no início ou no fim da costura para evitar o ponto de desvendar.

y. Insira **0** para o tipo de arremate.

NOTA: Esta é uma caracterisca futura.

z. Inserir o comprimento do salto da extremidade do desenho para o início da repetição.

9 Quando todas as telas forem concluídas, a tela final aparecerá.

10 A tela de identificação do produto aparece com o ícone Copiar para cartão.

NOTA: Quando *criando* um produo, o ícone copiar para cartão não aparecem na tela informações sobre o produto final. O sistema irá automaticamente salvar o novo produto.

Quando você toca em um ícone na tela de informações do produto que você solicitou um "editar". A cópia do ícone do cartão aparece para salvar a edição.

11 Toque no ícone Copy to Card para salvar a nova posição do calcador para este produto. O ícone de cópia do cartão desaparece para identificar que a mudança foi aceita.

CUIDADO:

Você deve selecionar o ícone copiar para o cartão antes de rolar para cima ou para baixo, ou de sair da tela atua del identificação do produto. Se não o fizer, as alterações não serão salvas.

12 Na tela Informações sobre o produto final, você pode continuar a criar produtos adicionais ou utilizar os ícones de seta para percorrer e selecionar os produtos para apagar ou clonar.

13 Quando terminar, toque no ícone Ok para fechar a tela de informações do produto, o ícone de espera pisca brevemente, então a tela principal aparece.

NOTA: A tela principal irá exibir o último produto costurado. Não vai mostrar o produto recém-criado até que tenha sido selecionado para costurar.

Tabela 6.1 *Informação de Produto - Criando um Produto*

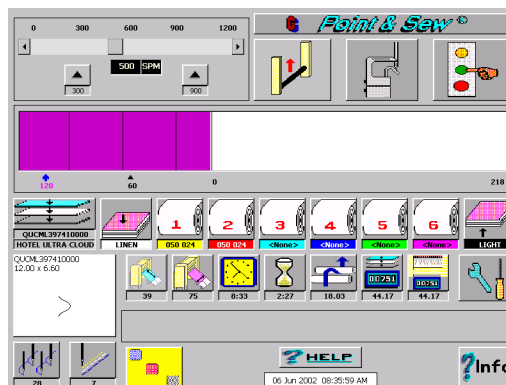
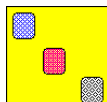
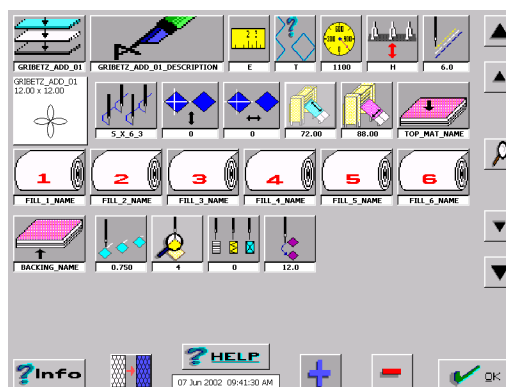
Campo	Informação de Produto
ID do Produto	Identificação do produto. Digite até 15 caracteres alfanuméricos para identificar o produto. Você deve preencher este campo.
Descrição	Descrição do produto. Digite até 30 caracteres alfanuméricos para descrever o produto. campo opcional.
Unidades	Toque no ícone de Unidades-Inglês para entrar medição em Inglês ou no ícone UnidadesMétrico para entrar medição métrica. Você deve preencher este campo.
Tipo	Tipo de desenho de repetição. Digite C para Contínuo, T para Tack & Jump. Você deve preencher este campo.
Desenho	Nome do arquivo em formato (. ODE). Este campo contém um menu. Toque na seta ícones para percorrer o menu e selecione um desenho. Você deve preencher este campo.
Comprimento	Comprimento de um desenho de repetição. Digite medida em Inglês ou Métrico. Você deve preencher este campo.
Largura	Largura de um desenho de repetição. Digite medida em Inglês ou Métrico. Você deve preencher este campo.
Quilting Machine Speed	Operating speed of the quilting machine for this product (in stitches per minute). You must complete this field.
Densidade de Ponto	Comprimento do ponto. Para Inglês: Digite o número de pontos por polegada. Para métrica: Digite os milímetros por ponto. Você deve preencher este campo.
Espaço de Agulha	Definição Espaço de Agulha de um produto. Você deve preencher este campo. veja o *Manual de Desenho Classe I - IV Multiagulha* para esta informação.
Compensação de Alimentação	Montante da compensação na direção de alimentação. O padrão é 0. campo opcional.
Compensação do Carro	Montante da compensação _ na direção do carro. O padrão é 0. Campo opcional.
Comprimento do Tampo	Comprimento do tampo para o produto. Digite medida em polegadas ou centímetros Inglês ou Métrico ().
Largura do Tampo	Largura do tampo, para o produto. Digite medição (polegadas ou centímetros) Inglês ou Métrico.
Material de Topo	Descrição do material de topo (tecido) para o produto. Você deve preencher este campo.
Estações de Enchimento 1-6	Descrição dos materiais de enchimento para o produto, em cada estação de enchimento. Você deve preencher todos os campos para estações de enchimento com materiais. Toque em Entrar para estações sem material de enchimento.

Campo	Informação de Produto
Material de Apoio	Descrição do material de suporte para o produto. Você deve preencher este campo.
Comprimento da Cauda	Comprimento da cauda do fio superior, corte durante o salto. De 0,5-1,5 (1,27 - 3,8 cm). Preencha para produtos Tack & Jump .
Arremate	Número de pontos de arremate no início e no fim de uma repetição do desenho. Número típico é de 4 pontos. Preencher este campo só para produtos Tack & Jump.
Tipo de Arremate	Tipo de arremate para o produto. Este é um recurso futuro.
Pulo de Alimentação	Distância do salto de alimentação entre cada repetição do desenho. Preencher este campo só para produtos Tack & Jump.
Pulo do Carro	Distância do salto de carro entre cada repetição do desenho. Não é usado para máquinas RelianceM.

Procurando por um Produto Pronto

Sempre que você deseja editar, clonar ou excluir um produto que você vai precisar localizar e selecionar no banco de dados do produto.

Para procurar um produto:

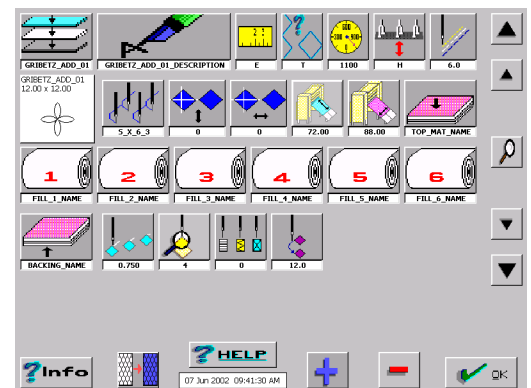
1 A partir da tela principal , toque no ícone do produto.

2 A tela de informação de produto aparecerá.

3 Busque pelo produto utilizando as setas ou o ícone buscar.

Toque na seta para percorrer a seleção de produtos.

Para restringir a sua pesquisa, toque no ícone de pesquisa para acessar a tela de Pesquisa e digite o nome de identificação do produto ou número.

4 Na tela de pesquisa, digite as primeiras letras ou números do produto, ou o nome completo. Em seguida, toque em Entrar.

5 O sistema irá buscar a correspondência mais próxima com o nome ou número do produto, em seguida, aparece a tela de informações do produto. Se você entrar com um nome ou um número parcial, a tela exibirá o primeiro de uma lista de produtos com nomes semelhantes. Isto pode não ser o procurado produto, mas vai restringir sua pesquisa. Use as seta para percorrer o banco de dados até localizar o produto.

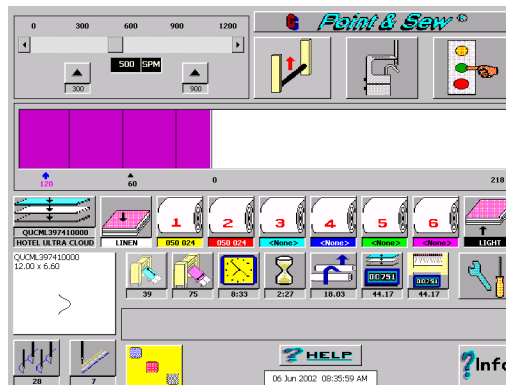
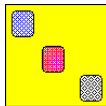
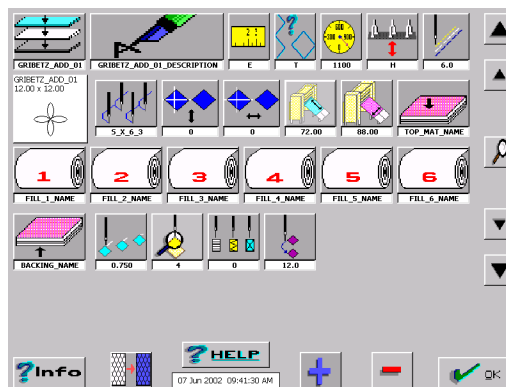
NOTE: Os produtos são listados em numéros, ou em ordem alfabética.

6 Depois de ter localizado o produto correto, você pode editar, apagar ou clonar o produto ou continuar a buscar outros produtos.

7 Quando terminar, toque no ícone Ok para fechar a tela de informações do produto, o ícone de espera pisca brevemente, os aspectos principais são listados em numéros, ou em ordem alfabética.

Editando um Produto

Alguns produtos podem exigir modificações. Isto pode ser devido a uma alteração no tamanho do tampo ou materiais. Você também pode querer ajustar a velocidade conforme aumenta seu nível de habilidade. Você pode modificar ou editar elementos individuais a partir da tela de informações do produto. Para modificações do desenho, tais como alimentação e compensação de transporte, consulte "Ajustes de costura".

Para editar um produto:

1 Da tela Principal, toque o ícone de produtos.

2 A tela de informação do produto aparece.

3 Busque o produto a ser editado.

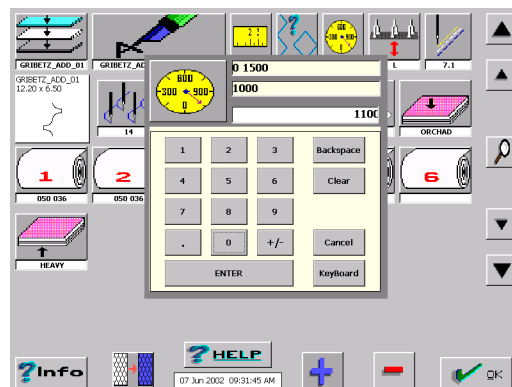
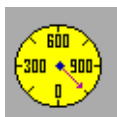
NOTA: A tela de Informações do produto exibe o produto atual. Para procurar o produto para editar, consulte "Procurar um produto completo" na página 83.

Compensação de Alimentação Um recurso que corrige distorção do desenho na direção de alimentação (de cima para baixo).

Compensação do Carro Um recurso que corrige distorção do desenho na direção do carro (lado a lado).

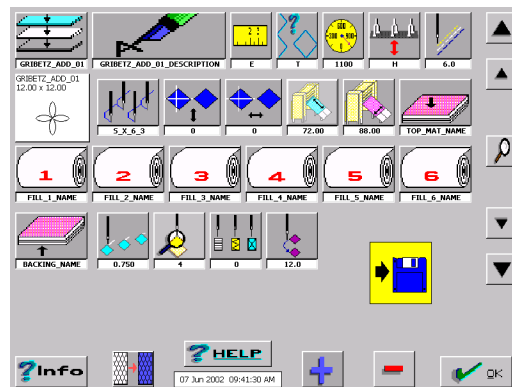
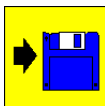
4 Toque no ícone que representa o elemento que você deseja editar. A tela de entrada do produto aparecerá. Digite as novas informações, em seguida, toque em **Entrar.**

Exemplo:

Toque no ícone de velocidade para alterar de 800 RPM para 1000 RPM somente para este produto.

CUIDADO:

Você deve digitar um valor. Não digite 0 ou deixe o campo vazio. Não há padrão. Tocando Entrar depois de digitar 0, ou deixar o campo vazio, pode causar um erro de sistema.

5 A tela de identificação do produto aparece com o ícone Copiar para cartão.

NOTA: O ícone de cópia para o cartão aparece na tela depois da primeira edição.

6 Continue editando cada item, conforme necessário.

7 Quando você terminar de editar, toque no ícone Copiar para o Carta para salvar todas as edições feitas no produto. O ícone de cópia para o cartão desaparece para identificar que todas as alterações foram aceitas.

CUIDADO:

Você deve selecionar a opção cópia para o cartão antes de rolar para cima ou para baixo, ou de sair da tela atual de identificação do produto. Se não o fizer, as alterações não serão salvas.

8. Continue a editar o produto, clonar o produto, ou procure produtos adicionais.
9. Quando todas as telas forem concluídas, toque no ícone Ok para fechar a tela de informações do produto, o ícone de Espera pisca brevemente, então a tela principal aparece.

Clonando um Produto

O recurso de clonagem reduz o tempo ao adicionar um produto à base de dados do produto. Muitos produtos podem exigir apenas mudanças mínimas para um produto já existente. Você pode duplicar um produto já existente, renomeie o produto, em seguida, alterar apenas a informação necessária.

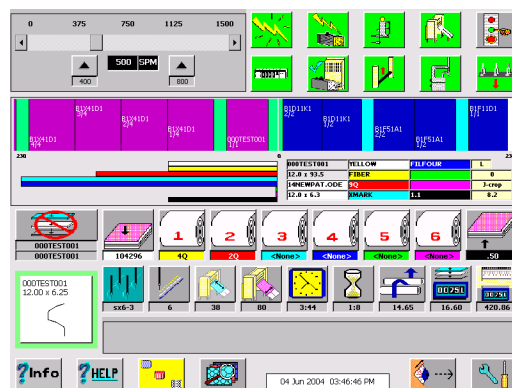
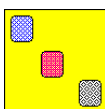
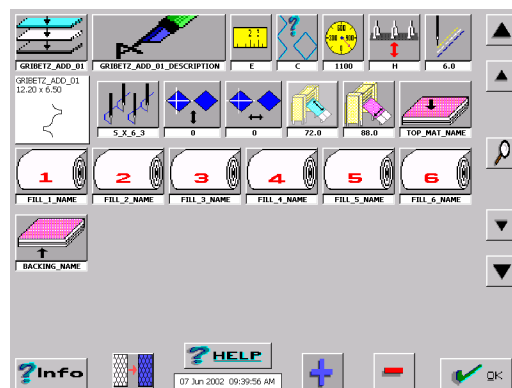
CUIDADO:

A clonagem não copia a identificação do produto ou descrição. Você deve digitar um novo nome de identificação do produto e uma descrição para o produto clonado. Lembre-se, cada produto deve ter um identificador exclusivo. O sistema não permitirá que você substituir um arquivo existente com o mesmo nome.

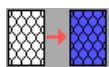
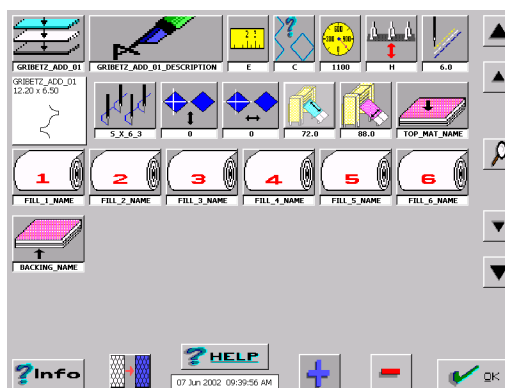
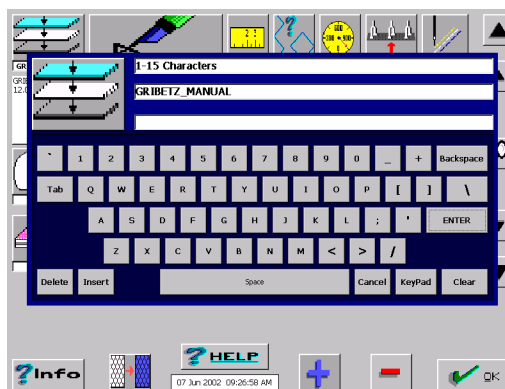
Para clonar um produto:

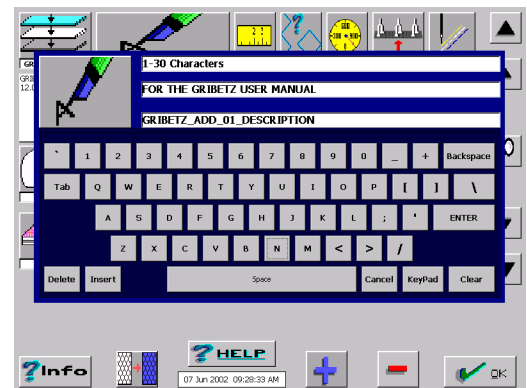
1 Na tela principal, toque no ícone de Produto.

2 A tela de informação de produto aparece.

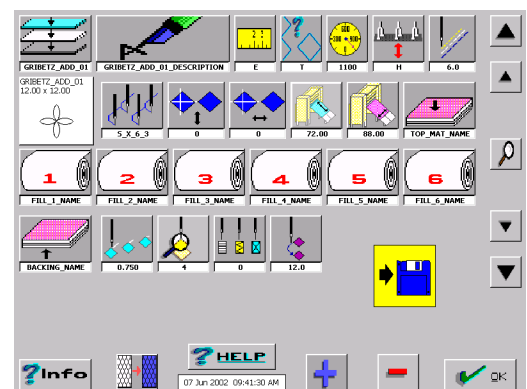
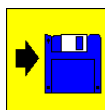
.

3 Busque o produto a ser clonado.

NOTA: A tela Informações sobre o produto exibe o produto atual. Para procurar o produto para clonar, consulte "Procurar um produto completo" na página 83.

4 Depois de ter localizado o produto para clonar, selecione o ícone Clone.

NOTA: Você deve selecionar o ícone dclone antes de proceguir.

5 A entrada de produto - tela Identificação do produto aparecerá.

6 Coloque a nova identificação do produto, e toque em **Entra**.

7 A entrada de produto - Tela de descrição aparece.

8 Digite a nova descrição, aperte **Entra**.

9 A tela de informação do produto aparece com o novo produto.

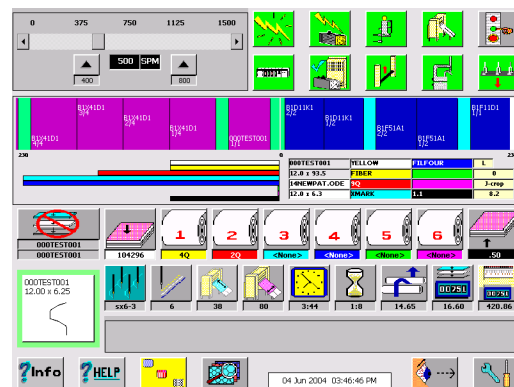
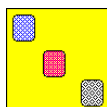
NOTA: O ícone cópia para o cartão na tela depois da primeira edição.

10 Toque no ícone do elemento que você deseja modificar. A tela de entrada do produto para esse ícone aparecerá. Para saber como modificar e fazer alterações em um produto, consulte "Edição de um Produto" na página 85.

NOTA: Alterar apenas os elementos que são necessários para criar um novo produto. Não é necessário modificar cada elemento.

11 Continuar modificando elementos, conforme necessário.

12 Quando você terminar de editar, toque no ícone Copiar para o Cartão para salvar todas as edições feitas no produto. O ícone de cópia para o cartão desaparece para identificar que todas as alterações foram aceitas.

CUIDADO:

Você deve selecionar a opção cópia para o cartão antes de rolar para cima ou para baixo, ou de sair da tela atual de identificação do produto. Se não o fizer, as alterações não serão salvas.

13 Continuar a modificar o produto, clonar este produto, ou procure produtos adicionais para clonar.

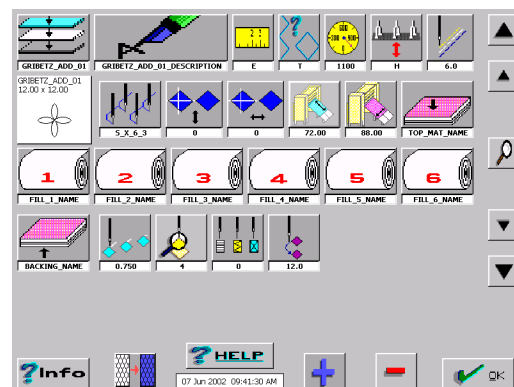
14 Quando todas as telas forem concluídas, toque no ícone Ok para fechar a tela de informações do produto, o ícone de Espera pisca brevemente, então aparece a tela principal.

Excluindo um Produto

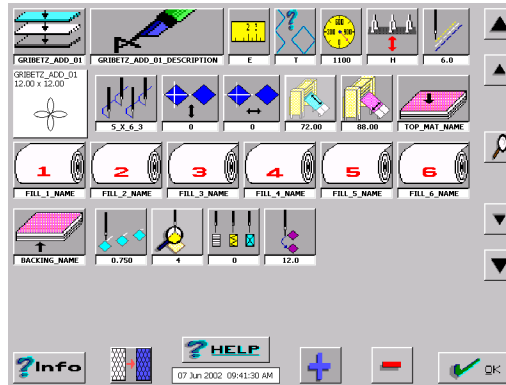
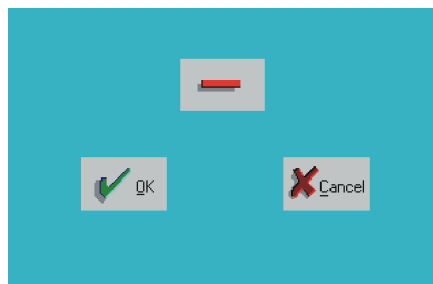
Pode haver momentos em que você não precisa mais de um produto ou você pode ter criado um produto em erro. Para manter o seu banco de dados limpo, e para economizar espaço em disco, sempre excluir produtos obsoletos.

Para excluir um produto:

1 Na tela principal, toque no ícone de produto.

2 A tela de informação de produto aparece.

3 Busque pelo produto a ser apagado.

NOTA: A tela de Informações do Produto exibe o produto atual. Para procurar o produto para apagar, consulte "Procurar um produto completo" na página 83.

4 Com o produto selecionado exibido na tela de informações do produto, toque no ícone Excluir.

5 Uma tela irá aparecer. Toque no ícone OK.

6 O sistema exclui o produto e retorna à tela de identificação do produto.

7 Continue a procurar e eliminar produtos ou criar ou clonar novos produtos.

8 Quando terminar, toque no ícone Ok para fechar a tela de informações do produto, o ícone de Espera pisca brevemente, então a tela principal aparece.

Trabalhando com Produtos TJ Link

O estúdio de desenvolvimento de desenhos cria produtos TJ Link para a Legacy. Estes produtos especializados não podem ser criados ou clonado pelo operador.

Etapa/Etapas um produto dento do TJ Link.

UmTJ link terá dois ou mais desenhos dentro da si. Cada um é chamado de "etapa". As etapas são identificadas na tela de informações do produto no ícone desenho e do número de etapas. Toque na seta, localizada na parte inferior, para rolar para cima ou para baixo para ver quantas etapas terão para criar o produto TJ link selecionado

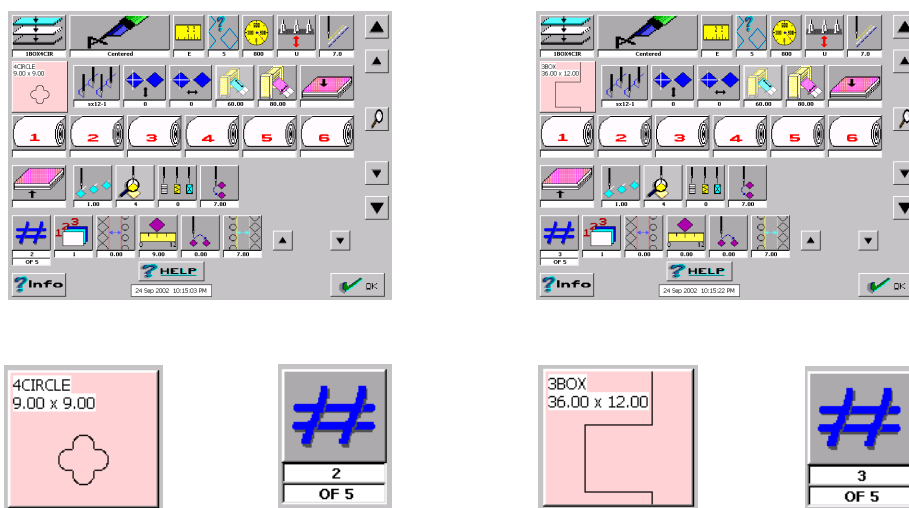



Figura 6.3 *Identificando estapas TJ Link*

A singularidade do produto TJ link permite inserir informações do produto para apenas um produto por vez. As modificações feitas como velocidade, ponto por polegada, tamnaho do tampo, materiais são unilaterais para todos. por exemplo, se você digitar uma largura de tampo de 60 em qualquer uma das etapas, as

etapas restantes serão atualizados automaticamente para a largura do tampo de 60.

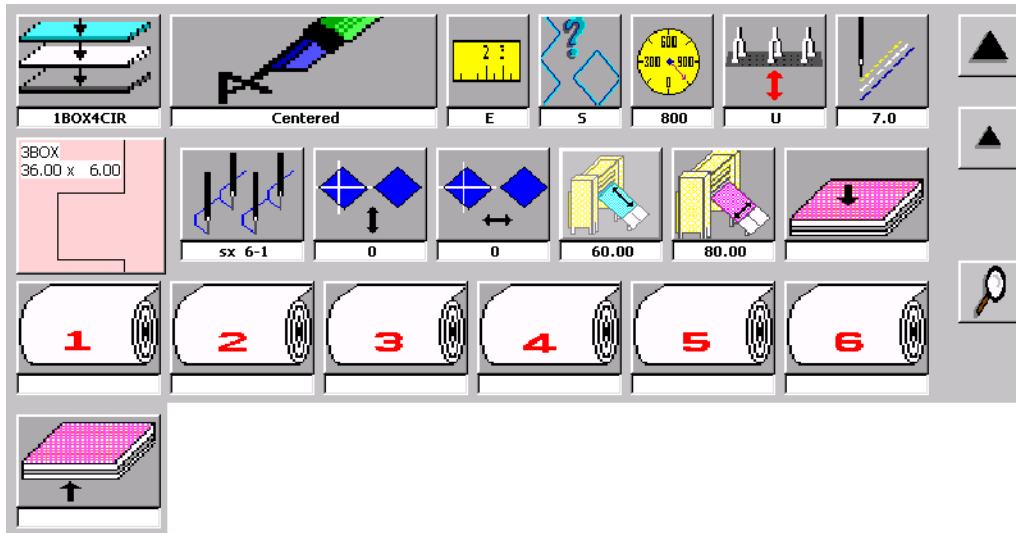



Figura 6.4 Modificando um produto TJ Link

As modificações feitas no comprimento da cauda, o número de arremate, tipo de arremate, modificar arremate, início do carro, salto do carro, salto de alimentação, pré salto, pós salto, e número de repetições da etapa, deve ser inserido para cada etapa individual. Por exemplo, se o transporte do salto para a etapa 2 do passo 5 e 5 de 5 a 9, quando se mudar o salto transporte na etapa 5 a partir de 9 a 12, o salto de transporte para o passo 2 permanecerá 9.

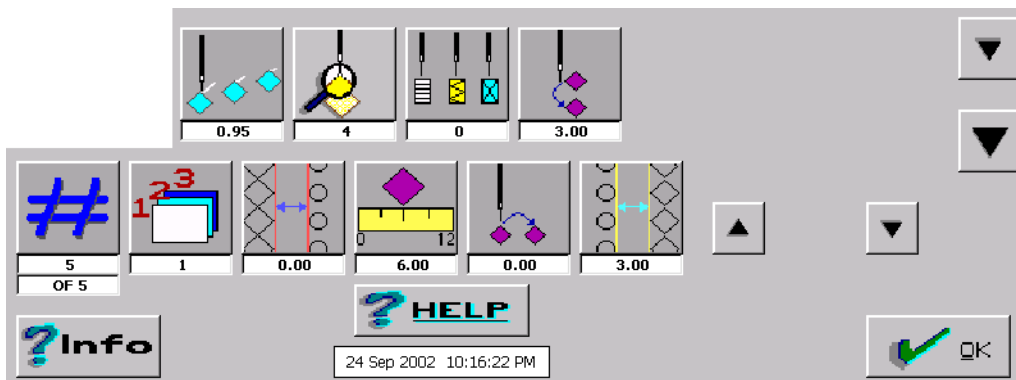
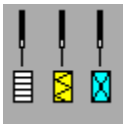
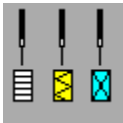
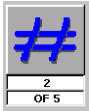



Figura 6.5 Modificando Etapas TJ Link

A tela de identificação do produto para produtos de link TJ contém dez ícones adicionais. Cada um destes são independentes para cada passo. Leia o cuidado depois Tabela 6.2 antes de fazer modificações nestes ícones.

Tabela 6.2 *Ícones TJ Link*

comprimento de cauda	Toque este ícone para inserir o comprimento da linha que vai permanecer na agulha após o arremate ser costurado apenas para esta da etapa. (Normalmente 0.75 - 1.0.) **NOTA:** O comprimento da linha é desde a agulha e não do remanescente no tampo.
número de arremates	Toque neste ícone para inserir o número de arremate apenas para esta da etapa. (Normalmente 4 a 5.)
tipo de arremate	Ícone de Exibição. Característica futura. Entrada do produto Tack & Jump, entrada produto TJ Link e telas de busca de produtos.
modificação de arremate	Toque neste ícone para inserir o número de modificação do arremate 0-10. Um número menor (0-5) para os materiais mais finos e de um número maior (6-7) para materiais mais espessos.
pulo de alimentação	Toque neste ícone para definir o número de polegadas (centímetros) para o salto na direção de alimentação apenas para esta da etapa. Esta função é específica do desenho.
número de etapas 2 OF 5	Ícone de exibição. Ele mostra o número de seqüência da etapa de dentro do produto TJ link . Este exemplo mostra o segundo de cinco etapas.
número de repetições	Toque neste ícone para inserir o número de repetições para esta etapa apenas.

pre pulo	Toque neste ícone para definir o número de polegadas (centímetros) para saltar antes da repetição do desenho para esta etapa apenas.
início do carro	Toque neste ícone para definir a posição de início de do carro para esta etapa apenas.
pulo do carro	Toque neste ícone para definir o número de polegadas (centímetros) para o salto na direção do carro (lado a lado) apenas para esta etapa. Um número negativo indica que o carro vai pular para a esquerda, um número positivo indica que o carro vai pular para a direita.
pós pulo	Toque neste ícone para definir o número de polegadas (centímetros) para saltar após o repetição do desenho para esta etapa apenas.

CUIDADO:

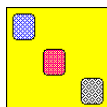
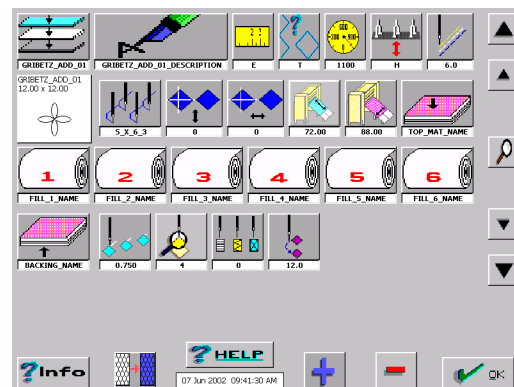
DNão modifique qualquer um dos ícones acima sem primeiro consultar o Estúdio de desenvolvimento da Gribetz International no 1-954-846-0300. Modificação a estes ícones podem resultar em danos irreversíveis no produto TJ link, que pode exigir recarga de todo o banco de dados através do Departamento de Serviço intl Gribetz.

Modificando um Produto TJ Link

Sempre que você usar um produto de link TJ você precisará digitar a largura do tampo e comprimento, material de topo, enchimento e apoio. Você também pode fazer ajustes de velocidade e pontos por polegada.

CUIDADO:

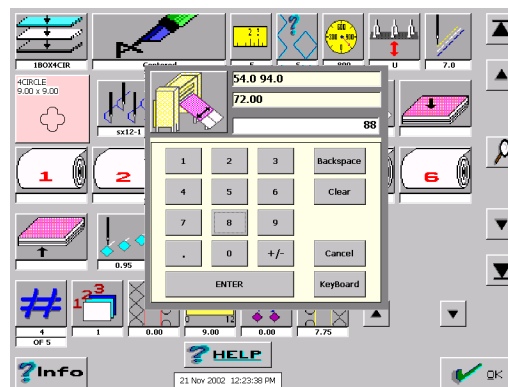
Qualquer modificação ao produto TJ Link irá sobrepor o produto TJ Link original.

1 Na tela principal, aperte o ícone de produto.

2 A tela de informação de produto aparece.

3 Procure pelo TJ link a ser modificado.

NOTA: A tela Informações sobre o produto exibe o produto atual. Para procurar o produto TJ link para modificar, consulte "Procurar um produto completo" na página 83.

4 Depois de localizar o produto link TJ, observe que a tela não tem mais os ícones de clone, adicionar ou excluir. Você não pode criar, clonar ou excluir um produto link TJ.

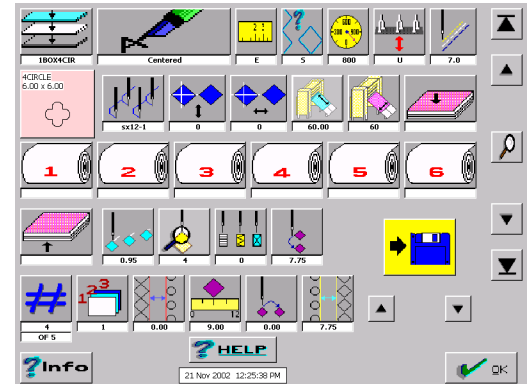
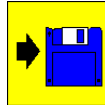
Os íconede clone, adicionar, e excluir não estão presente na tela TJ Link.

5 Toque no ícone de largura do tampo. A tela de entrada do produto para esse ícone aparecerá.

6 coloque a largura do tampo, e toque em **Entra**.

CUIDADO:

Você deve digitar um valor. Não digite 0 ou deixe o campo vazio. Não há padrão. Tocando Entra depois de digitar 0, ou deixar o campo vazio, pode causar um erro de sistema.

7 A tela de identificação do produto aparece com o ícone Copiar para cartão.

NOTA: O ícone dopiar para o cartão aparece na tela depois da primeira modificação.

8 Continue inserindo comprimento do tampo e material de topo, enchimento e _ apoio.

9 Alterar a velocidade e pontos por polegada , conforme necessário.

10 Quando terminar, toque no ícone Copiar para o Cartão para salvar todas as modificações feitas no produto. O ícone cópia para o cartão desaparece para identificar que todas as alterações foram aceitas. Todas estapas pegam as

CUIDADO:

Você deve selecionar a opção ícone cópia para o cartão antes de rolar para cima ou para baixo, ou de sair da tela atual identificação do produto. Se não o fizer, as alterações não serão salvas.

novas informações.

11 Toque no ícone Ok para fechar a tela de informações do produto retornar à tela principal.

NOTA: A tela principal irá exibir o produto atual na agenda de trabalho. Se o produto modificado faz parte do cronograma de trabalho atual, não vai costurar com as informações atualizadas e pode causar uma grave avaria no sistema. Você deve excluir a tarefa e inserir uma atualizada.

Exercícios Práticos

Os exercícios a seguir são apresentados para ajudar você a se familiarizar com o trabalho com desenhos e produtos. Se você tiver alguma dúvida, vá para o passo-a-passo detalhado anteriormente neste capítulo.

Você vai aprender a:

- Criar um produto continuo
- criar um produto Tack & Jump
- buscar por um produto
- editar um produto
- clonar um produto
- excluir um produto

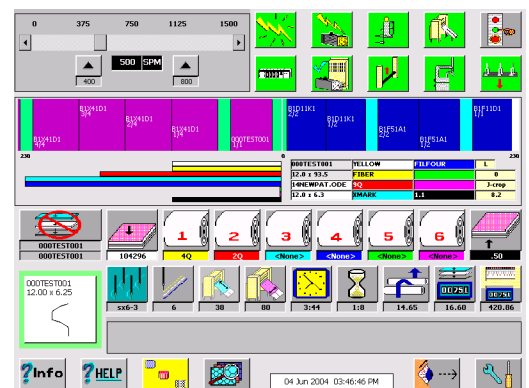
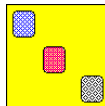
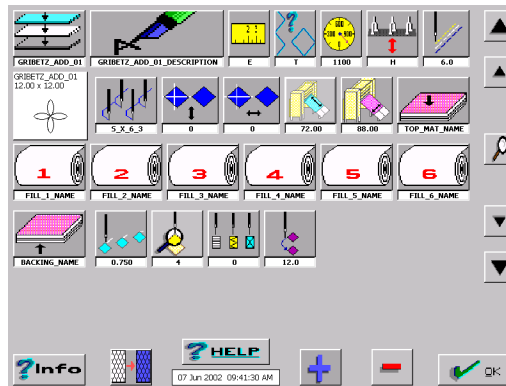
NOTA: Todos exercícios estão em medidas Inglesas

Exercício Prático#1: Criando um produto contínuo (Cisne de Pijama)

Para este exercício, vamos criar um desenho simples classe I . Em primeiro lugar, reunir as informações que você precisa para criar o produto:

1. Do *manual de denhos para multiagulhas Classe I - IV* selecione o arquivo de desenho ODE **340-3**.
2. Vamos nomear a identificação do produto como **Cisne de pijama** e a descrição como **Cisne de pijama 2002**.
3. De acordo com o nosso livro a definição de agulha para a escolha de desenho é 3x3-3.
4. Nosso livro nos diz que o comprimento desenho é de 12 e a largura é de 3.
5. Para os nossos materiais usaremos:
   - **WhiteSS-2578** para o tecido
   - **1/4″ Fibra, 3/4″ espuma**, e **Poly5** para os enchimentos
   - **Básico** para o material de apoio
6. As camadas dos materiais de enchimento são:
   - **WhiteSS-2578** na estação de material de enchimento
   - **1/4″ Fibra** na estação #1
   - **3/4″ Espuma** na estação #2
   - **Poly5** na estação #3
   - **Básico** na estação de material de baixo
7. vamos criar tampos para cortar tamanho queen: largura **80**″ comprimento **60″**.

Para criar o desenho cisne de pijama Classe I:

1. Na tela principal tocar no ícone produtos.

2 A tela de informação de produto aparece. Toque em adicionar.

3 A primeira tela de entrada de produto aparece.

NOTA: Uma vez que você entrar na seqüência de tela de entrada do produto não existe um botão Voltar para retornar à tela anterior. Você deve cancelar a seqüência e começar de novo.

4 Continua com a seguinte sequencia de telas:

a. Toque **CISNE DE PIJAMA** para identificação de produto, depois **Entra** para ir a próxima tela.

b. Toque **CISNE DE PIJAMA 2002** para descrição de produto, depois toque **Entra**.

c. Selecione **Inglês** para a unidade de medida.

d. Toque em **C** para o tipo de desenho, em seguida, toque em **Entra**.

e. Selecione o ícone do desenho **340**.

f. Toque **12** para o comprimento desenho, em seguida, toque em **Entra**.

g. Toque **3** para a largura desenho, em seguida, toque em **Entra**.

h. Toque **800** para a velocidade da máquina, em seguida, toque em **Entra**.

i. Toque em **7** pontos por polegada, em seguida, toque em **Entra**.

j. Digite o código de configuração de agulha **3x3-3**, toque em **Entra**.

k. Toque em entra para ambos **compensação da alimentação e carro**, não é necessário ajuste.

l. Toque **60** para o comprimento do tampo, em seguida, toque em **Entra**.

m. Toque **80** para a largura do painel, em seguida, toque em **Entra**.

n. Toque **Whitess-2578** para o material superior (tecido) e toque em **Enter**.

o. Toque **1/4** de fibra para o nome do material de enchimento para a estação n º 1, em seguida, toque em **Entra**.

p. Toque **3/4** de espuma para o nome do material de enchimento para a estação n º 2, em seguida, toque em **Entra**.

q. Toque **POLY5** para o nome do material de enchimento para a estação n º 3, em seguida, toque em **Entra**.

r. Toque em **Entra** nas estações 4, 5 e 6, não é necessário enchimento adicional.

s. Toque em **BÁSICO** para o material de apoio, toque em **Entra**.

t. A tela final aparece mostrando o produto completo.

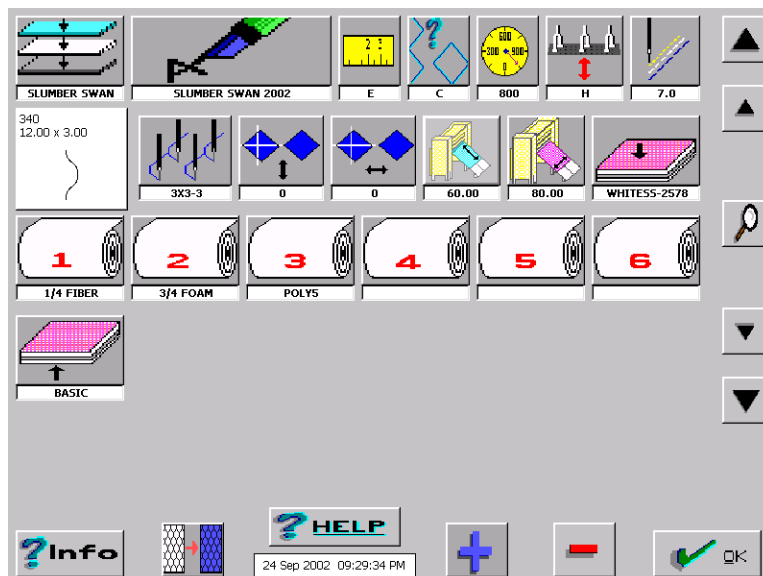



Figura 6.6 Exercício Prático #1 - Produto Cisne de Pijama completo

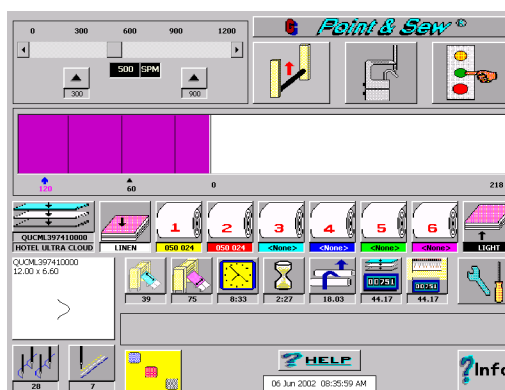
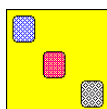
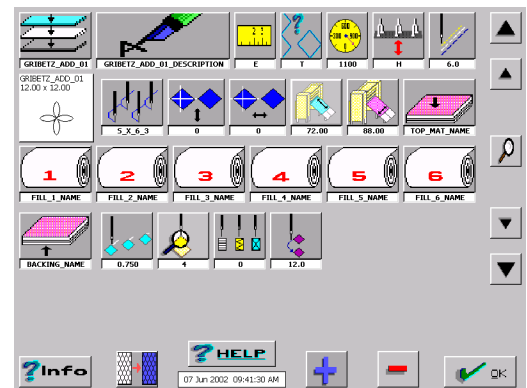
5 Toque no ícone Ok para fechar a tela de informações do produto e retornar à tela principal.

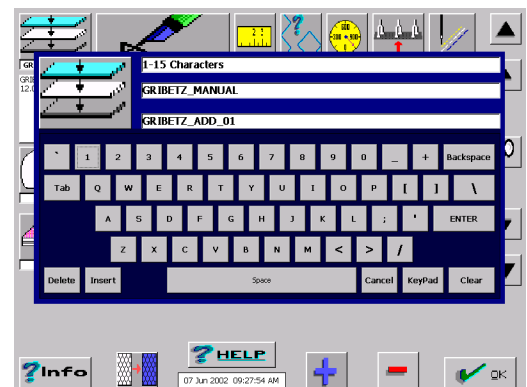
Exercício Prático #2: Criando um produto Tack & Jump (Noite Estrelada)

Para este exercício, vamos criar um desenho simples classe IV Tack & Jump. Em primeiro lugar, reunir as informações que você precisa para criar o produto:

1. Do *manual de denhos para multiagulhas Classe I - IV* selecione o arquivo de desenho ODE **4STAR**.
2. Vamos nomear a identificação do produto como **Noite Estrelada** e a descrição como **SN 2002 diamante azul**.
3. De acordo com o manual a definição de agulha para o desenho é **SX6-3**.
4. Nosso livro também nos diz que o comprimento desenho é **4** e a largura **4**.
5. Para os materiais vamos utilizar:
   - **Powder Blue** para o tecido
   - **Lã, 1/4" Fibra, Espuma 3/4"**, **Espuma 1/2"**, **Poly3** e **Poly5** enchimentos
   - **Básico** para o material de apoio
6. Vamos colocar o material na seguinte ordem:
   - **Powder Blue** estação de material de topo
   - **1/4" Fibra** estação #1
   - **3/4" Espuma** na estação #2
   - **Básico** na estação inferior
7. Criaremos **tampos** tamanho queen: largura **80**" e comprimento **60"**.

Para criar o produto Noite Estrelada Classe IV Tack & Jump:

1. Na tela principal tocar o ícone de produto.

2 A tela de informação de produtos aparece.

3 Toque no ícone **Adicionar**. A primeira tela de entrada do produto aparece.

NOTA: Uma vez que você entrar na seqüência de tela de entrada do produto não existe um botão Voltar para retornar à tela anterior. Você deve cancelar a seqüência e começar de novo.

4 Continue com as seguintes telas de entrada do produto:

- **a.** Digite **STARRY NIGHT** para identificação, toque **Entra** para continuar.
- **b.** Digite **SN 2002 DIAMANTE AZUL** para a descrição do produto, em seguida, toque em **Entra**.
- **c.** Selecione **Inglês** para a unidade de medida.
- **d.** Tipo **T** para o tipo de desenho, em seguida, toque em **Entra**.
- **e.** Selecione o ícone desenho **4-Star**.
- **f.** Digite **6** para o comprimento do desenho, e toque **Entra**.
- **g.** Digite **6** para a largura do desenho, e toque **Entra**.
- **h.** Digite **800** para velocidade da máquina, e toque **Entra**.
- **i.** Digite **7** pontos por polegada, em seguida, toque em **Entra**.
- **j.** Digite o código de configuração de agulha SX6-3, toque em **Entra**.
- **k.** Toque **entra** tanto para compensação de alimentação e carro, não é necessário ajuste.
- **l.** Digite **80** para largura do tampo, depois toque **Entra**.

m. Digite **Powder Blue** para o material superior (tecido),toque em **Entra**.

n. Digite **lã** para material de enchimento para a estação # 1, toque em **Entra**.

o. Digite **1/4 de fibra** para material de enchimento da estação #2, em seguida, toque em **Entra**.

p. Digite **3/4 de espuma** para o enchimento da estação #3, em seguida, toque em **Entra**.

q. Digite **1/2 de espuma** para o enchimento da estação #4, em seguida, toque em **Entra**.

r. Digite **POLY3** para o enchimento da estação #5, toque em **Entra**.

s. Digite **POLY5** para o enchimento da estação #6, toque em **Entra**.

t. Modelo **básico** para o material de apoio, em seguida, toque em **Entra**.

u. Digite **0,75** para o comprimento da cauda, em seguida, toque em **Entra**.

v. Digite **4** para o número de arremate e toque em **Entra**.

w. Digite **0** para o tipo de arremate, em seguida, toque em **Entra**. (Este é um recurso futuro.)

x. Tipo **12** para o comprimento do salto da extremidade do desenho ao início da repetição do desenho.

5 A tela final aparece com as informações do produto.

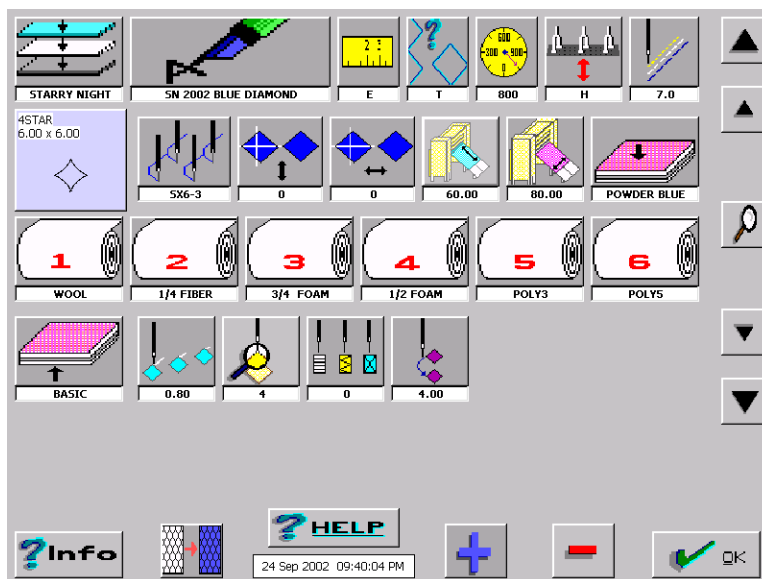



Figura 6.7 Exercício Prático #2 - Produto Noite Estrelada completo

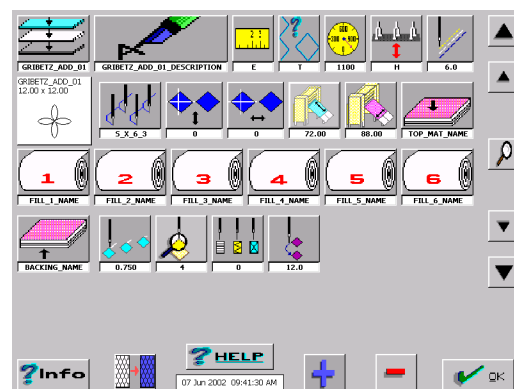
6 Toque no ícone **Ok** para fechar a tela de informações do produto e retornar à tela principal.

Exercício Prático #3: Buscando por um produto (Cisne de Pijama)

Neste exercício, você vai procurar o produto **Cisne de pijama** usando a seta e os ícones de busca.

Para procurar o produto Cisne de pijama:

1 Natela principal toque o ícone de produto.

2 A tela de informação de produto aparece.

3 Queremos localizar Cisne de pijama Toque na seta para rolar para cima e para baixo para procurar o produto.

Como os produtos estão listados em numérico, depois em ordem alfabética vamos ter de percorrer vários produtos antes de localizar Cisne de Pijama.

4 Para restringir a pesquisa, toque no ícone **Busca**.

5 A tela de entrada de produto aparece.

6 Digite **C,** depois **Entra**.

7 O sistema irá apresentar o primeiro de todos os produtos que começam com "**C**". Isto pode não ser _ Cisne de Pijama assim use o ícone Seta para baixo para percorrer o banco de dados até localizar o produto.

NOTA: Para localizar os produtos, sempre olhar para o nome sob o ícone de identificação do produto e não o nome no ícone desenho.

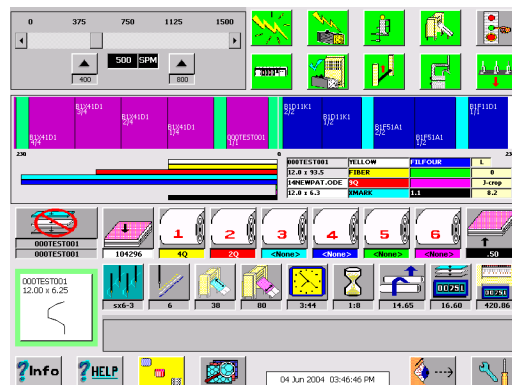
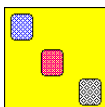
8 Depois de localizar o produto Cisne de Pijama, toque no ícone **Ok** para fechar a tela de informações do produto e retornar à tela principal.

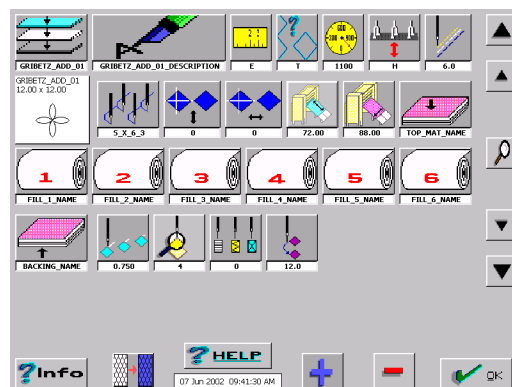
Exercício Prático#4: Alterando um Produto (Cisne de Pijama e Noite Estrelada)

Neste exercício, Vamos editar os dois desenhos criados nos exercícios práticos #1 e #2.

NOTA: Para Cisne de Pijama vamos mudar o tamanho dos tampos de Queen para casal, aumentar a velocidade 1000 RPM, adicionar um novo enchimento chamado poli2 na estação #3 e mover o enchimento de nome Poly3 para a estação #4.

Para editar o produto Cisne de Pijama:

1 A partir da tela principal , toque no ícone do **produto**.

2 A tela de produto aparece.

NOTA: Se a tela não for exibir, Cisne de Pijama, em seguida, toque no ícone Busca e procure o produto Cisne de Pijama.

3 Com o produto _ Cisne de Pijama exibido na tela de informações do produto, edite o seguinte:

a. Toque no **ícone de velocidade da máquina** digite 1000 na tela de entrada do Produto, em seguida, toque em **Entra**.

b. Toque no ícone do comprimento do tampo e digite 40 na tela de entrada do Produto, em seguida, toque em Entra.

c. Toque no ícone de largura do tampo e digite 75 na tela de entrada do Produto, em seguida, toque em Entra.

d. Toque Ícone Estação de enchimento #3 e digite poli2 na tela de entrada do Produto, em seguida, toque em Entra.

e. Toque Ícone de Estação de Enchimento #4 ícone e digite POLY3 na tela de entrada do Produto, em seguida, toque em Entra.

f. Toque no ícone Copiar para cartão.

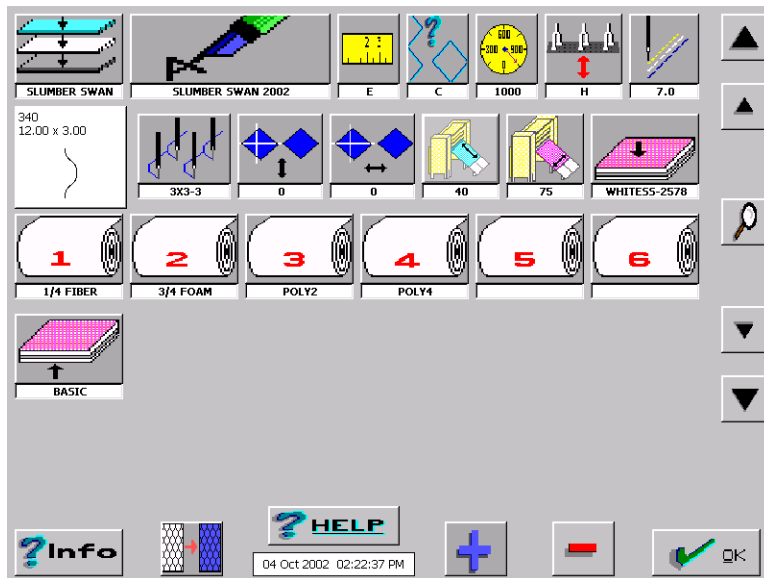
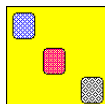
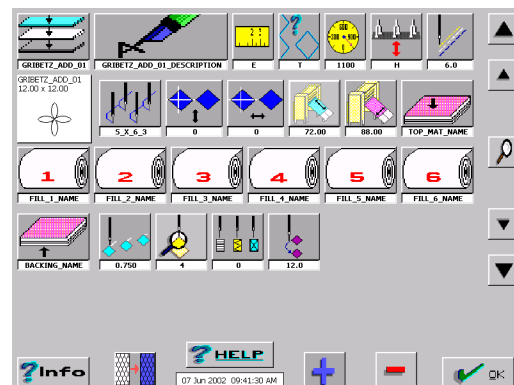



Figura 6.8 Exercício Prático #4 - Editar Produto Cisne de Pijama

4 Quando todas as alterações estiverem concluídas, toque no ícone OK para fechar a tela de informações do produto e retornar à tela principal.

NOTA: Para Noite Estrelada vamos mudar o tecido de Powder Blue para Crepúsculo e substituir o enchimento #1 de lã por lã de carneiro.

Para editar o produto Noite Estrelada:

1 Na tela principal, toque no ícone de **produto**.

2 A tela de informação de produto aparece.

3 Toque no ícone de **busca** e pesquisa para o produto noite estrelada.

4 Com o produto **noite estrelada** exibido na tela de informações do produto, edite o seguinte:

a. toque no ícone **Material de Topo** e digite **Crepúsculo** no ícone entrada de produto, depois toque **Entra**.

b. Toque o ícone **Estaçao de Enchimento #1** e digite **lã de carneiro** na tela de entrada de produtos, depois toque **Entra**.

5 Toque o ícone **cópia para o cartão**.

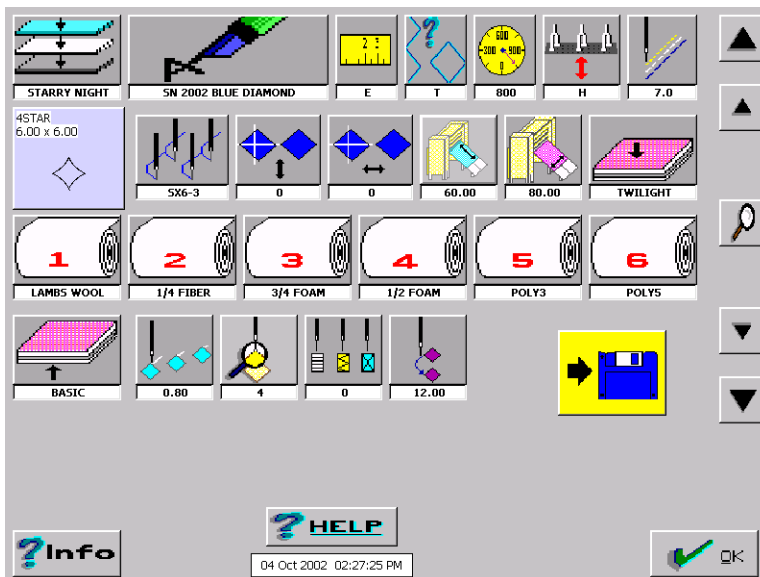



Figura 6.9 Exercício Prático#4 - Salvando e Alterando o produto Noite Estrelada

6 Quando todas as alterações estiverem concluídas, toque no ícone **OK** para fechar a tela de informações do produto e retornar à tela principal.

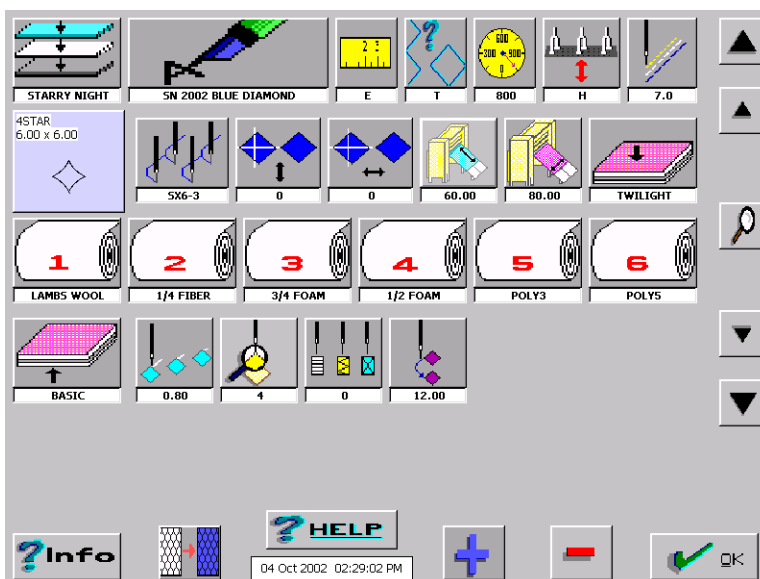
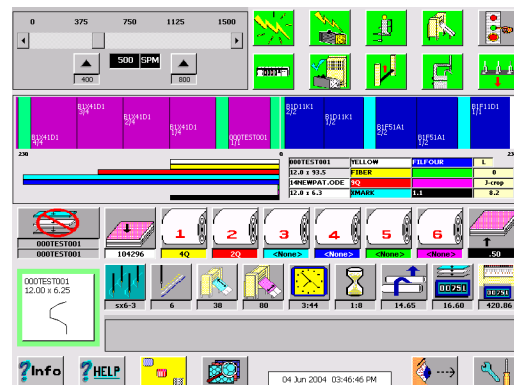
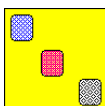



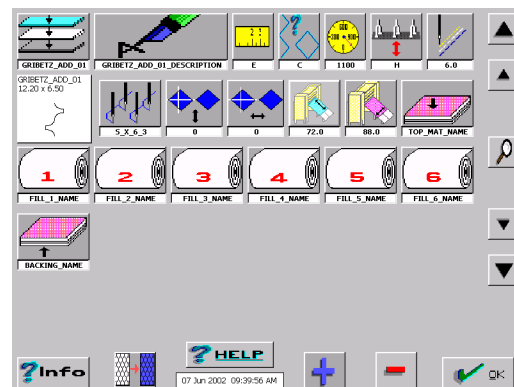
Figura 6.10 Exercício Prático #4 - Alterando o produto Noite Estrelada

Exercícios Práticos #5: Clonando um Produto (Noite Estrelada TS)

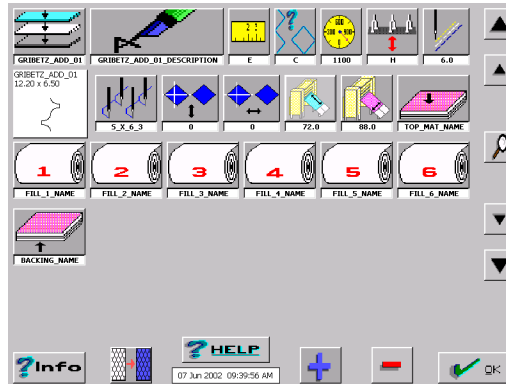
Neste exercício, vamos fazer um clone do produto Tack & Jump Noite Estrelada e nomeá-lo Noite Estrelada TS. O novo produto vai precisar de um novo tecido (Cotton 47) e uma reorganização das estações de enchimento. Atualmente é 1/4 de fibra na estação #2, 3/4 de espuma na estação #3, 1/2 de espuma na estação #4, POLY3 está na estação #5, e POLY5 na estação #6. Vamos passar a espuma para a estação #2 e remover a 3/4" e 1/2 de espuma da estação #3.

Para clonar o produto noite estrelada:

1 Na tela principal tocar no ícone de **produto**.

2 A tela de informação de produto aparece.

.

3 Se necessário, toque o ícone de **busca** e busque pelo produto **Noite Estrelada**.

4 Uma vez localizado, selecione o ícone **Clone**.

NOTA: Você deve selecionar o ícone de Clone antes de proceguir.

5 Entrada de produto - A tela de identificação de produto aparece.

6 Digite **NOITE ESTRELADA TS**, e toque **Entra**.

NOTA: “TS” foi adicionada à identificação do produto para identificá-lo como um novo produto. Lembre-se, cada produto deve ter um nome único de identificação.

7 Tipo TWINKLE LITTLE STAR como a descrição do produto, em seguida, toque em Entra.

8 A tela de identificação do produto aparece com o novo produto.

9 Toque no ícone de material de topo e digite algodão 47 para o novo tecido, em seguida, toque em Entra. A tela agora irá exibir o ícone Copiar para a Cartão.

10 Toque _ Estação de enchimento 2 e tipo 1/2 ESPUMA, em seguida, toque em Entra.

11 Toque _ Estação de enchimento n ° 3 e, em seguida, toque em Entra. Estação de enchimento n ° 3 agora estará em branco.

12 Toque no ícone **Copia para o Cartão** para salvar o produto clonado.

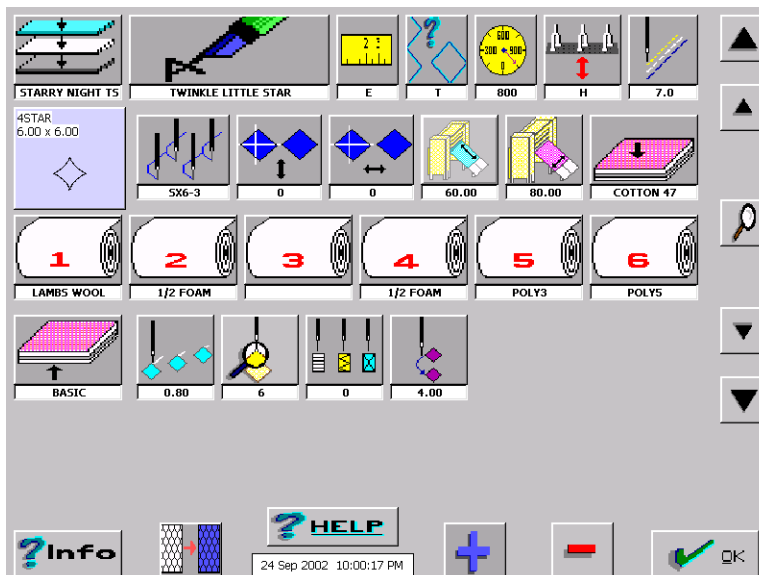



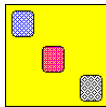
Figura 6.11 Exercício Prático#5 - Produto Clonado Noite Estrelada

13 Quando todas as telas forem concluídas, toque no ícone Ok para fechar a tela de informações do produto e retornar à tela principal.

Exercício Prático #6: Excluindo um Produto (Cisne de Pijama, Noite Estrelada, e Noite Estrelada TS)

Para que outros operadores possam utilizar esses exercícios, vamos excluir os produtos recém-criados e clonados: Cisne de Pijama , Noite Estrelada, e Noite Estrelada TS.

Para eliminar estes produtos:

1 Na tela principal, tocar no ícone Produto.

2 a tela de informação de produto irá aparecer.

3 **Busque** por Cisne de Pijama.

4 Com o produto exibido na tela de informação de produto, toque o ícone **excluir**.

5 Uma tela irá aparecer, toque o OK.

6 O sistema exclui cisne de pijama e retorna à tela de Identificação do Produto.

7 Pesquisar Noite Estrelada, em seguida, toque no ícone Excluir.

8 Toque no ícone Ok Verifique na tela pop-up.

9 O sistema exclui Noite Estrelada e retorna à tela de identificação do produto.

10 Pesquisar Noite Estrelada TS, em seguida, toque no ícone Excluir.

11 Toque no ícone Ok Verifique na tela pop-up.

12 O sistema exclui Noite Estrelada TS e retorna à tela de Identificação do Produto.

NOTA: Verifique se esses produtos estão eliminados através da procura de Cisne de Pijama, Noite Estrelada, e Noite Estrelada TS..

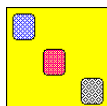
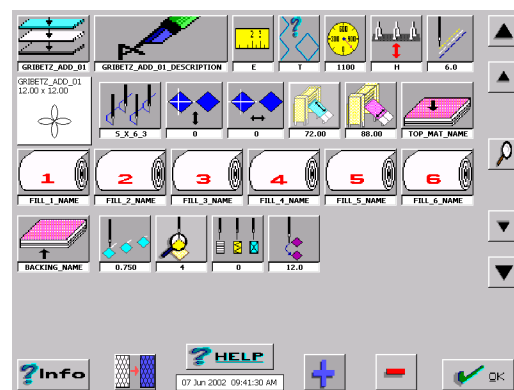
13 Quando estes produtos forem excluídos, toque no ícone de Ok para fechar a tela de informações do produto e retornar à tela principal.

Ecercício Prático #7: Modificando um Produto TJ Link (1BOX4CIR)

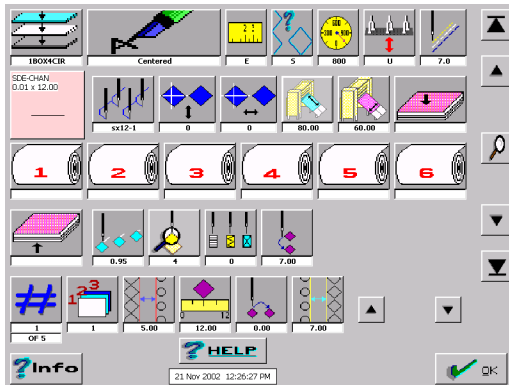
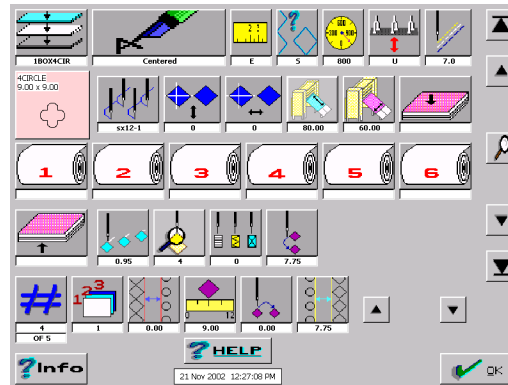
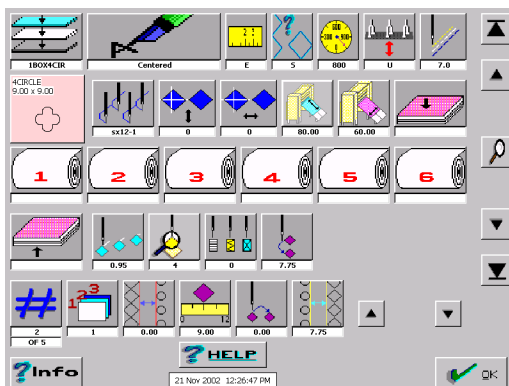
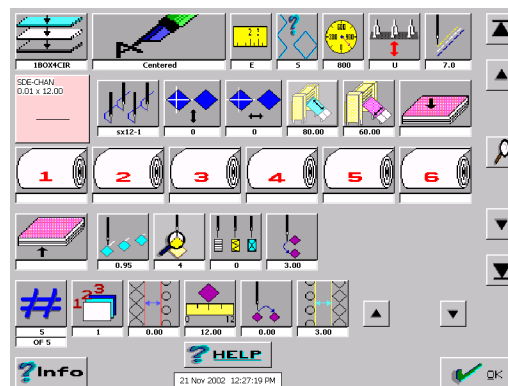
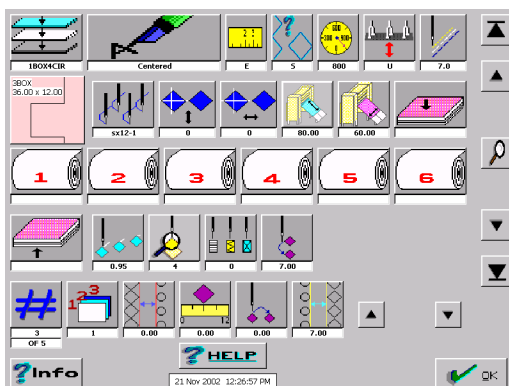
Neste exercício vamos modificar um produto TJ Link 1BOX4CIR.

CUIDADO: Você não pode criar ou clonar um novo produto TJ link. Portanto, você vai substituir a estrutura do produto TJ Link existente.

Para modificar um produto TJ Link 1BOX4CIR:

1 Na tela principal toque no ícone de **Produto**.

2 A tela de informação de produto aparece.

3 **Busque** pelo produto TJ Link 1BOX4CIR.

NOTA: A tela Informação do Produto exibe o produto atual. Para procurar o produto TJ link para modificar, consulte "Procurar um produto completo" na página 83.

4 Depois de localizar o produto 1BOX4CIR TJ link, toque no pequeno ícone de seta para baixo na parte inferior da tela para identificar o número de etapas deste produto. Este produto tem cinco etapas:

Etapa 1 de5: SDE-CHAN

Etapa 4 de 5: 4CIRCLE

Etapa 2 de 5: 4CIRCLE

Etapa 5 de 5: SDE-CHAN

Etapa 3 de 5: 3BOX

5 Observe o comprimento e largura do tampo, e material de topo, apoio e enchimento. Você irá precisar dessa informação no final deste exercício.

6 Toque no ícone de largura do tampo e digite 60, em seguida, toque em Entra.

7 Toque no ícone do comprimento do tampo e digite 80, toque em Entra.

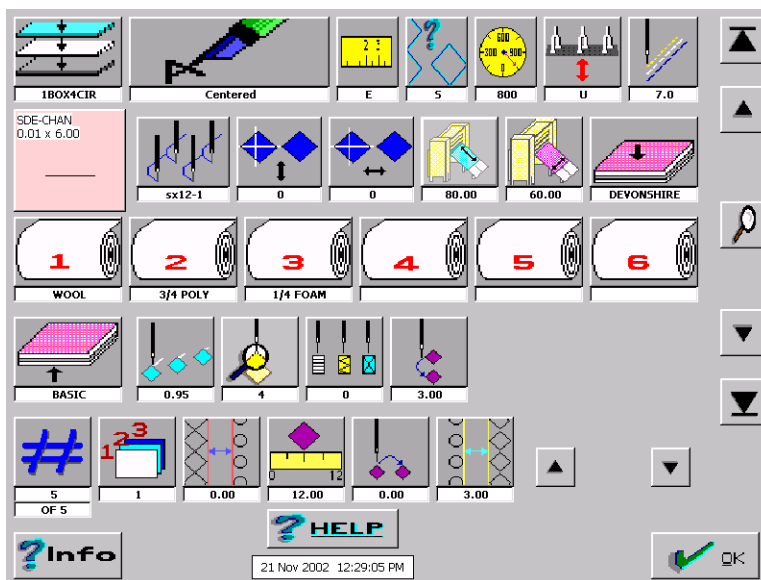
8 Toque no ícone de material de topo e digite Devonshire, toque em Entra.

9 Toque no material de enchimento # 1 e digite de lã, toque em Entra.

10 Toque no material de enchimento #2 e digite 3/4 POLY, toque em Entra.

11 Toque no material de enchimento #3 e digite 1/4 ESPUMA, toque em Entra.

12 Toque no ícone de material de apoio e digite básico, toque em Entra.

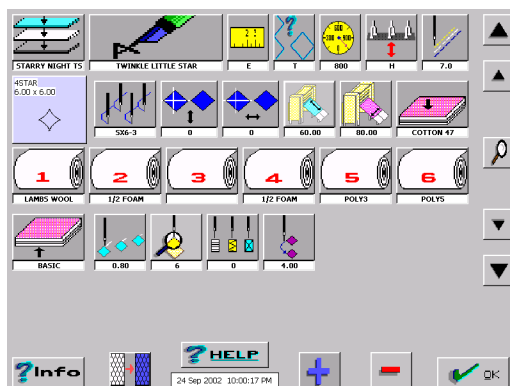
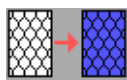
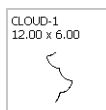
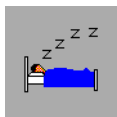
13 Todas as etapas para o produto 1BOX4CIR TJ link foram simultaneamente atualizadas com as novas entradas. Toque na pequena seta ícones para rolar para cima ou para baixo para verificar cada uma das etapas.

14 Para completar este exercício, devolver o produto 1BOX4CIR TJ Link para o seu projeto original, utilizando as notas do Passo 5.

15 Em seguida, toque no ícone Ok para fechar a tela de informações do produto e retornar à tela principal.

Revisão

As atividades desta seção vão ajudá-lo a dominar o conhecimento e as habilidades introduzidas neste capítulo. As respostas estão no Apêndice E, "Respostas às questões de revisão" a partir da página 329.

1. Verdadeiro ou Falso. Desenho são definidos como arquivos _________ e devem ser convertidos para arquivos ODE________ .
2. Desenhos Classe I e Classe II são padrões ___________.
3. Desenhos de Classe III pode costurar até ____ graus.
4. Verdadeiro ou Falso. Compensação de carro é um recurso que corrige distorção padrão na direção do carro (lado a lado).
5. Um "produto" inclui todas as informações necessárias para fabricar um item acabado. Selecione o item que não faz parte do produto
   - a. Formato de arquivo de desenho
   - b. Velocidade da máquina
   - c. Pontos por polegada
   - d. Matéria Prima
   - e. Número de tampos
6. A classe de desenho que pode costurar em um angulo de até 90°_________.
7. Um desenho de fundo azul é um desenho__________.
   - a. Continuo
   - b. Tack & Jump
   - c. Classe III
8. A classe de desenho que inclui segmentados ou independente é _______.
9. Verdadeiro ou Falso. O objetivo do teste desenho ferroviária é reduzir os materiais e economizar tempo de produção.
10. Verdadeiro ou Falso. O desenho de classe III pode costurar 360° e Tack & Jump.
11. Verdadeiro ou Falso. Ao criar um produto, o comprimento da cauda de linha é o comprimento do linha deixado na agulha depois de um arremate.
12. O número máximo de caracteres para identificar o nome do produto é:
    - a. 30
    - b. 15
    - c. 6
13. Verdadeiro ou Falso. O banco de dados relaciona desenhos e produtos em numérico, então em ordem alfabética.
14. Verdadeiro ou Falso. Não há nenhum botão "voltar" durante a seqüência de criação do produto.
15. Cada produto deve ter um __________ de identificação único.
16. Use os ícones _______ ou o ícone _______ para procurar um produto.

17 A tela seguinte de informação de produto mostra um desenho Continuo, Tack & Jump, ou TJ Link.

18 Ligue os ícones aos nomes correspondentes:

19 Os produtos individuais dentro de um TJ Link são chamados_______________.

7

Utilidades

Este capítulo descreve as várias utilidades da máquina Legacy.

Você irá aprender:

- Sobre a tela Ferramentas.
- Sobre o a tela de configuração do usuário.
- Sobre a tela de Ajuda.
- Sobre Códigos de parar.
- Sobre a tela de informações.
- Como utilizar o modem.
- Como definir e bloquear os parâmetros do sistema.
- Como salvar e carregar os desenhos, os produtos de e para o banco de dados usando um cartão CompactFlash.

Menus e Opções

Há três telas principais de utilidade associados à máquina Legacy.

- A tela ferramentas . Acesse essa tela a partir da tela principal. Use esta tela para configurar utilitários de sistema.
- Configuração do usuário. Acessar essa tela a partir da tela ferramentas. Use esta tela para definir os parâmetros do sistema.
- Tela de ajuda. Acessar essa tela de todas as telas. Este recurso futuro irá fornecer informações interativa em várias línguas.

As telas de ferramentas e de configuração do usuário exibem uma variedade de ícones, ativos, falha, exibição . Alguns ícones permitem que você alterne entre duas escolhas. Um símbolo I com um fundo verde indica que o recurso está ativado. Um símbolo O com um fundo vermelho indica que o recurso está desativado. Para obter uma lista de todos, inclusive de ícones, consulte o Apêndice C, "Glossário de ícones" a partir da página 305.

Alternar alternar entre dois tipos de operação.

A legenda descreve ícones individuais a cada tela. Alguns desses ícones podem ser duplicados em outras telas, no entanto, podem não ter a mesma função.

Tela de Ferramentas

A tela Ferramentas é onde se configura utilitários de sistema.Desta tela você pode:

- ligar os detectores de linha On ou Off
- definir a hora e data do sistema
- conectar e transmitir informações via modem
- redefinir o contador de rendimento da máquina
- visualizar o de status controle
- visualizar o status do painel de corte
- copiar informações de e para o cartão CompactFlash
- acessar a tela de configuração do usuário para definir os parâmetros do sistema

Na tela principal, toque o ícone para acessar a tela de derramentas.

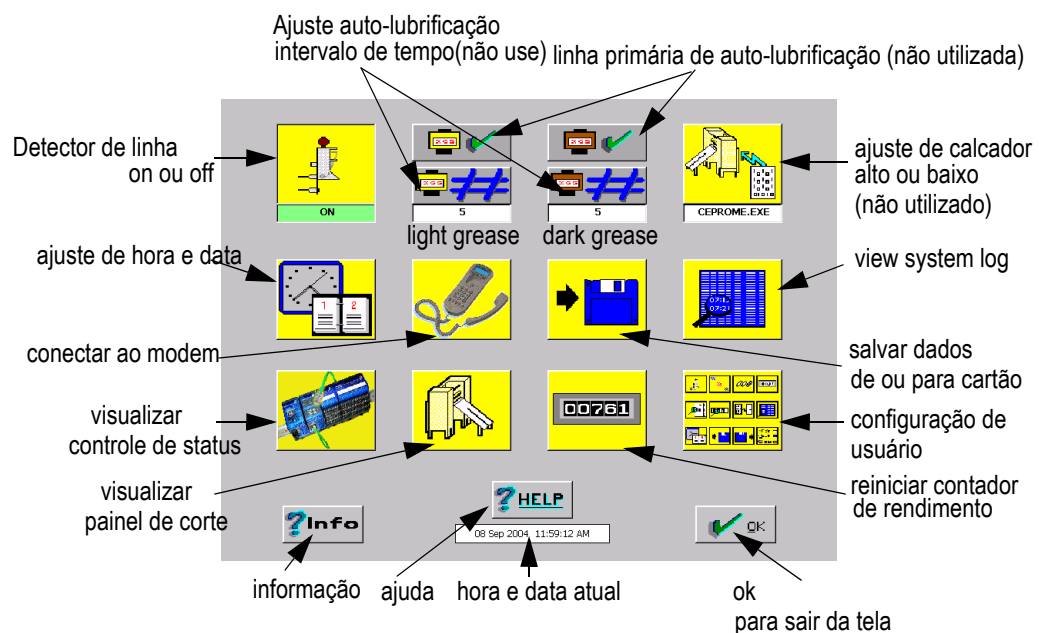
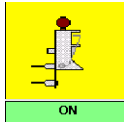



Figura 7.1 Tela de Ferramentas

NOTA: Este recurso pode ser protegido por senha.

Ligando e Desligando os Detectores de Linha

TToque no ícone Detector de linha para mudar os detectores eletrônicos de linha entre ON e OFF.

Detector Ligado ON.

Detector desligado OFF.

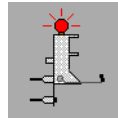
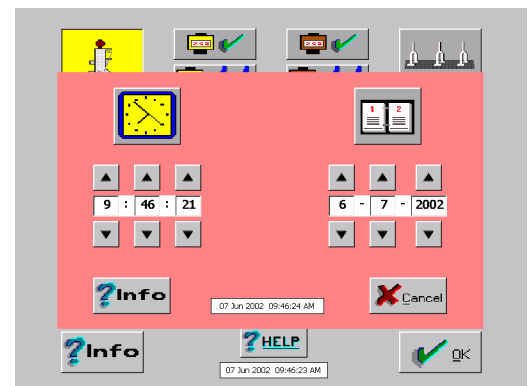
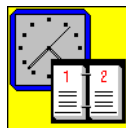



Figura 7.2 Ligando e Desligando os Detectores de Linha

Ajuste da Hora e Data do Sistema

A hora e data está definida para a Hora do Leste durante a produção. Redefinir como necessário para o horário de verão ou o fuso horário.

Para definir a hora e data do sistemae:

1 Na tela Recursos, toque no ícone Definir hora e data. a tela de definir hora e data aparece. Os ajustes atuais são exibidos na caixa de texto na parte inferior da tela.

2 Toque na seta para cima e para baixo para aumentar ou diminuir as horas, minutos e segundos no tempo.

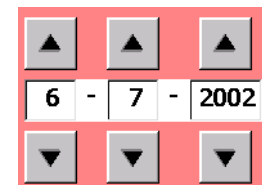
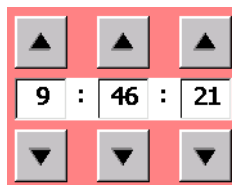



Figura 7.3 *Ajuste de Hora e Data do Sistema*

NOTA: O padrão de horas é de 12 horas (AM / PM) apenas. O sistema não permite que você defina o tempo para um período de 24 horas, isto é, a partir de 01:00:00 para 24:59:59. Quando a hora chega 12:59:59 ele vai iniciar em 01:00:00.

3 Toque no ícone Ok para aceitar as novas alterações e retornar à tela principal, ou toque no ícone Cancelar para ignorar as alterações.

Utilizando o Modem

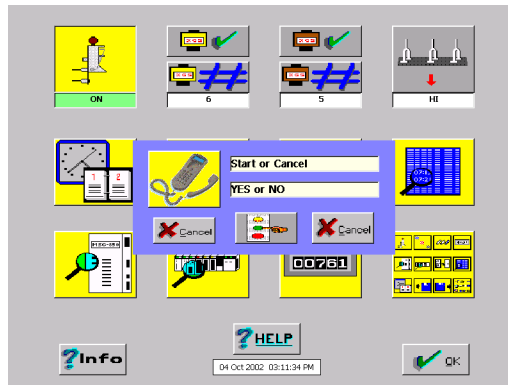
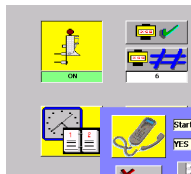
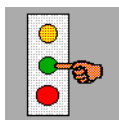
O modem permite a técnicos de serviço visualizar informações do histórico. Através deste modem, você também pode enviar e receber informações, tais como desenhos, produtos e atualizações. Não tente operar a máquina enquanto a comunicação estiver em processo.

A conexão do modem está localizado na parte de trás do gabinete principal. Ligue o modem a uma linha telefônica dedicada. Recomendamos que não ligue modems adicionais, aparelhos de fax, ou outras linhas com a linha do modem.

CUIDADO:

Firmemente conectar linhas telefônicas antes de iniciar o processo de modem. Não ligue o modem através do seu PABX ou sistema de telefonia digital. Isso pode danificar o seu sistema de telefone e pode danificar o modem.

Para iniciar uma sessão de modem:

1 Na tela de ferramentas, toque no ícone de Modem. A tela irá aparecer.

2 Toque no ícone Iniciar para iniciar a sessão modem ou toque no ícone Cancelar para retornar à tela de Ferramentas.

NOTA: A máquina não irá funcionar durante as sessões de modem.

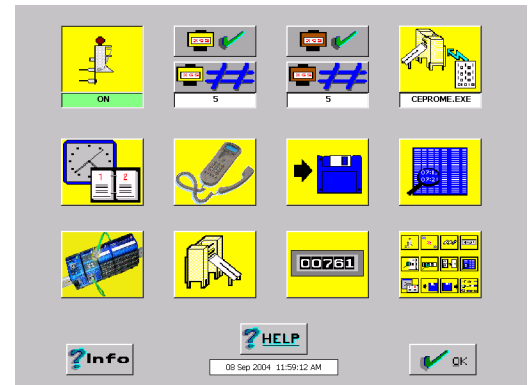
3 Verificar as operações normais após todas as operações do modem . Se você baixou os arquivos de formato desenho, certifique-se de criar um arquivo do produto. Você deve criar um arquivo de produto ou o desenho não terá um ícone no menu de seleção. (Consulte "Criando um produto" na página 67.)

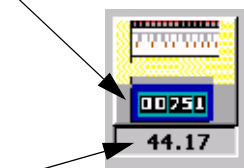
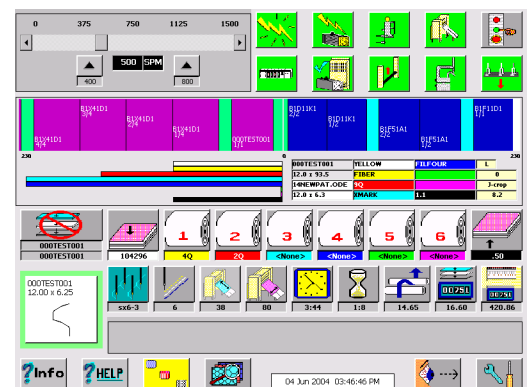
Reiniciar o Contador de Rendimento da Máquina

A máquina controla o número de jardas (ou metros) que foram feitos pela máquina por um período determinado. Este período pode ser configurado para gravar o turno, dia, semana, mês ou ano e inclui todas as tarefas processadas. Use Contador para acompanhar o desempenho de um cronograma de trabalho para o trabalho ou peças para avaliações de desempenho.

NOTA: Se o seu sistema está configurado para medidas métricas, a tela principal mostra o número de metros acolchoado.

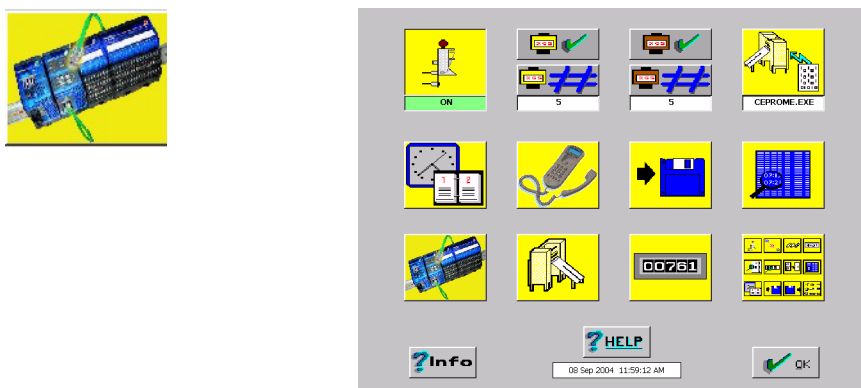
Para zerar o contador de rendimento da máquina:

1 Na tela Recursos, toque no ícone Contador rendimento da máquina.

2 Uma tela pop-up aparecerá perguntando, "ZERAR CONTADOR DA MÁQUINA! TEM CERTEZA? ". Toque em Sim para reiniciar o contador de rendimento da máquina a zero. Toque em Não para cancelar o pedido e retornar à tela de Ferramentas.

NOTA: Na tela principal, o contador no ícone atual não muda.

Sempre olhe para o campo diretamente no ícone para ver o número de jardas ou metros para o período controlado atualmente .

Visualizando o Controle de Status da Máquina

O sistema monitoramento de movimento faz diagnósticos constantemente do sistema de movimento da máquina. A tela de exibição é para o pessoal de manutenção e serviço autorizado. Para mais informações sobre o Monitor do Sistema Movimento, entre em contato com um técnico de serviço Internacional Gribetz.

Para acessar a tela de Controle de status da máquina:

1 Na tela Ferramentas, toque no ícone Controle do Sistema de movimento.

2 A tela de controle de status aparece.

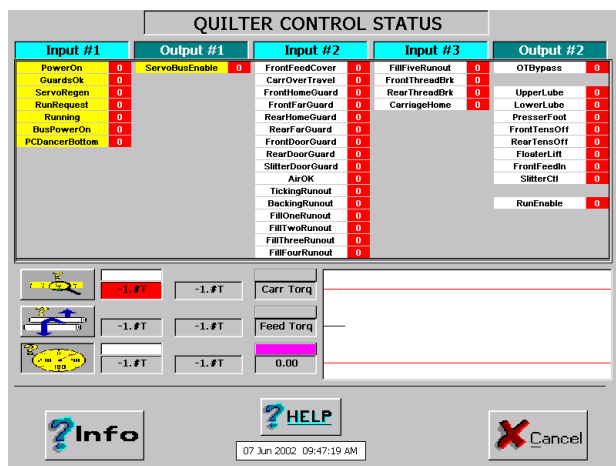



Figura 7.4 Visualizando a tela de controle de status

A tela de controle de status é dividida em duas telas:

- Entradas e saídas
- Monitoramento de Torque

Entradas e Saídas

Visualizando esta seção da tela de status de controle permite ao operador entender o estado operacional da máquina.

A metade superior do tela de status de controle (Figura 7.4) mostra as entradas e saídas encontradas nos principais e máquina gabinetes.

As cores usadas nesta seção da tela têm um significado, e são definidas como:

- O I/O amarelo designa as entradas e saídas que estão localizadas dentro do gabinete principal.
- O I/O branco designa as entradas e saídas que estão localizados no gabinete da máquina, dentro da proteção na máquina.
- O ciano claro designa entradas, independentemente da sua localização física.
- O ciano escuro designa saídas, independentemente da sua localização física.
- O vermelho e branco designa ao I / O em particular está no estado OFF.
- Verde com um S preto designa ao I / O particular está no estado ON.

Monitoramento de Torque

Torque TA quantidade de força aplicada a um tipo de alavanca, tal como uma chave, para produzir uma torção ou um movimento de rotação. Aqui, a alavanca é o eixo motor.

Este recurso faz parte do tela Status do _ controle. Está localizado na metade inferior da tela, que fornece informações sobre o movimento da máquina. Ela monitora o carro, a alimentação, e os eixos de agulhas separadamente para determinar a quantidade de torque exercido pela unidade durante o processo de costura.

À esquerda da parte inferior da tela, você encontrará três ícones. Selecione o ícone apropriado para o eixo que você deseja monitorar. A segunda linha de valores representa as posições físicas do carro e os eixos de agulha.

NOTA: O carro desloca normalmente entre 0 e 6,5 polegadas (165,1 milímetros). O eixo de agulha normalmente viaja 0-359 - graus. Porque não é limitada a uma certa amplitude de movimento, o eixo de avanço não exibe valores de posição.

Os eixos de velocidades são apresentados na terceira linha de valores. A quarta linha exibe os valores de torque numéricos para cada eixo. Os valores de velocidade e torque de carro, alimentação, e eixos de agulhas são sempre exibidos independentemente do ícone de eixo que você selecionar. À direita da parte inferior da tela está o gráfico de torque. Exibe o torque para o eixo que você selecionar. As linhas vermelhas indicam valores extremos, mas não indicam as áreas de falha. Os extremos de torque eixos normalmente são definidas em + / -200% do torque nominal.

NOTA: Ao tocar o gráfico de torque, o operador pode salvar os dados atuais. Esta informação pode ser usada para comparações de desempenho ou baixado por um técnico de serviço Gribetz Internacional para avaliação.

Visualizando Log do Sistema

Toque no ícone Visualização do Log para ver o histórico da máquina. Use a barra de rolagem à direita e na parte inferior da tela, para ir a esquerda ou a direita para ver toda a extensão da informação.

NOTA: Esta tela de exibição é para o pessoal de serviço autorizado e manutenção somente.

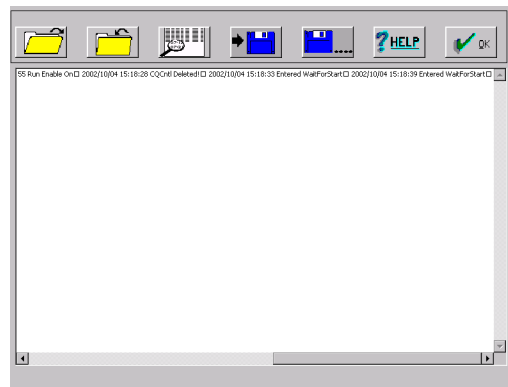
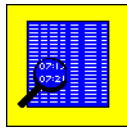



Figura 7.5 Visualização do Log do Sistema

NOTA: O pessoal de serviço e manutenção vai precisar de um teclado para acessar as seções restantes do Log do Sistema. Consulte o Departamento de Serviço Internacional Gribetz para mais informações.

Copiando Informação de um Cartão CompactFlash

A máquina Legacy é programada com 30 a 50 desenhos. Se a sua empresa solicitou arquivos de desenho opcionais, eles também são inseridos em seu computador. Se quiser adicionar outros arquivos de desenho ou dados. Esta ação é chamada de "carregar" os arquivos. Arquivos adicionais podem ser carregados via modem. Consulte "Usando um Modem" na página 141.

NOTA: Arquivos de formato desenho (. ODE) e do banco de dados do produto (. DB) são recebidos da Gribetz Internacional com a estrutura necessária nos cartões CompactFlash. Ao carregar os arquivos de backup você primeiro precisa criar uma pasta Update. Chame Departamento de Serviço Gribetz para instruções. Sempre guarde os cartões em um local limpo e seco, longe do calor excessivo.

CUIDADO:

Qualquer produto em um banco de dados (. BD) que tem o mesmo nome de identificação de produto, como no banco de dados principal substituirá o produto da base de dados principal. Cada produto tem de ter um nome único de identificação. Consulte "Criando um produto" na página 67 para mais informações sobre identificação de produtos.

CUIDADO:

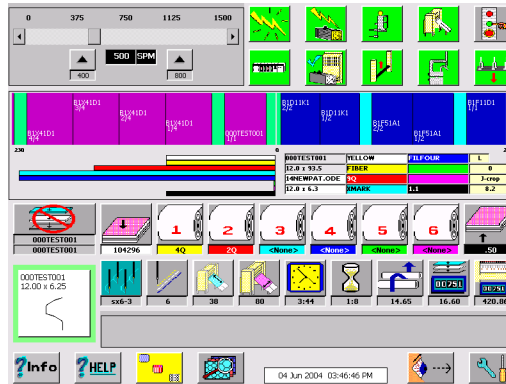
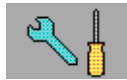
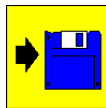
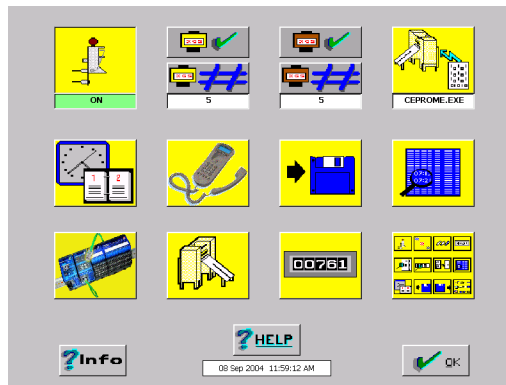
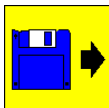
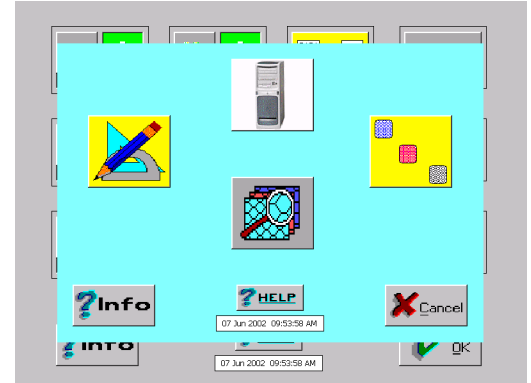
Inserir e remover o cartão CompactFlash somente quando o computador está desligado. Não fazer isso irá danificar o cartão. Somente pessoal autorizado deve acessar o disco ou inserir e remover os cartões.

Para copiar arquivos para o cartão CompactFlash na versão1.7:

1. Com a máquina desligada, insira um cartão CompactFlash (com arquivos) na unidade.
2. Ligar a energia principal da máquina e pressione o botão liga.
3. A máquina irá copiar automaticamente todos os arquivos do cartão CompactFlash para as pastas apropriadas no banco de dados.

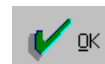
Para copiar do cartão CompactFlash (Recurso futuro):

1. Com a máquina desligada, insira um cartão CompactFlash (com arquivos) na unidade.
2. Ligar a energia principal da máquina e pressione o botão liga.

3 Na tela principal, toque no ícone de Ferramentas.

4 A tela de Ferramentas aparece. Toque no ícone **Copiar para a cartão**.

NOTA: Este é o único acesso à tela Copiar. Na tela Cópia você vai decidir se quer copiar os arquivos para ou do sistema.

5 A tela de cópia aparece. Toque no ícone Copiar do cartão (à direita).

6 A tela Atualização de Software aparece. Selecione uma das seguintes opções ou toque no ícone Cancelar para retornar à tela de Ferramentas.

a. Toque no ícone de PDS para copiar arquivo de desenho.

b. Toque no ícone do produto para copiar os arquivos de produto.

c. Toque no ícone do banco de dados para copiar arquivos do sistema.

7 Quando todos os arquivos forem copiados, toque no ícone Ok para retornar à tela principal.

Copiando Informações para um Cartão CompactFlash

Você vai querer manter uma cópia de reserva de todos os arquivos e bancos de dados em caso de emergência. Esta ação é chamada de "backup" . Você "back up" ou salva os arquivos de formato de desenho e arquivos do sistema em um ou mais cartões CompactFlash. Manter esses arquivos em um local separado, de preferência em outro lugar. Se você tiver danos em seu sistema, danos a sua fábrica, ou acidentalmente apagar arquivos, você terá a segurança de back-up.

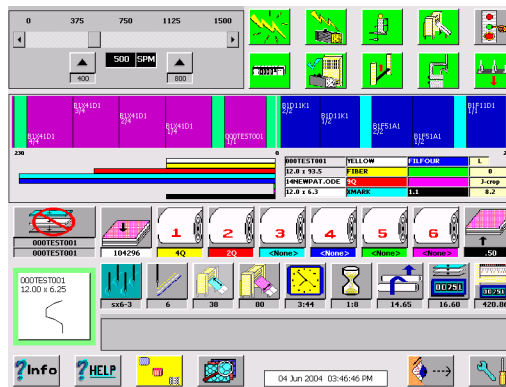
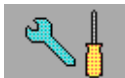
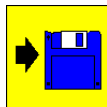
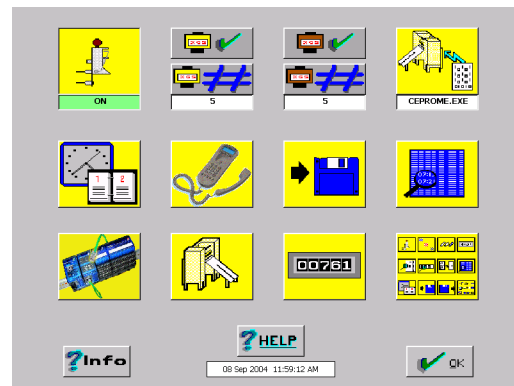
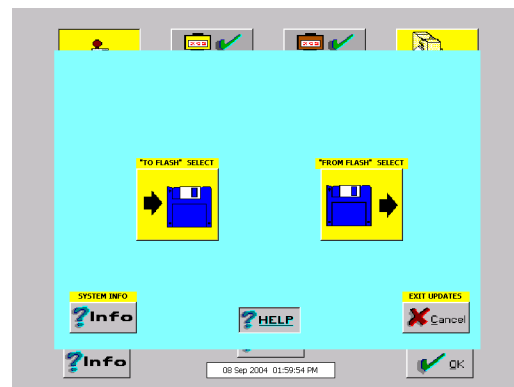
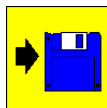
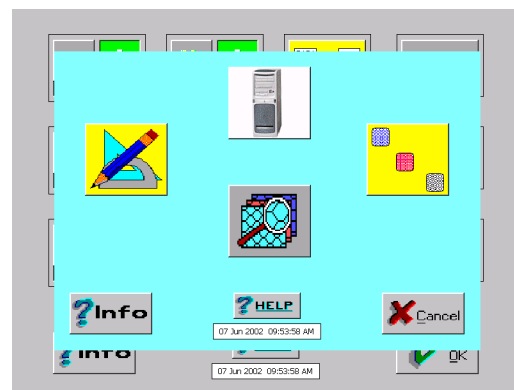
NOTA: Salvar formato desenho (*. ODE) e do banco de dados do produto (*. DB) em cartões CompactFlash separados. Depois, rotule as placas com uma identificação e data. Manter cartões de back-up em um local separado. Guarde os cartões em um local limpo e seco, longe do calor excessivo.

CUIDADO:

Inserir e remover o cartão CompactFlash somente quando o computador está desligado. Não fazer isso irá danificar o cartão. Somente pessoal autorizado deve acessar o disco ou inserir e remover os cartões.

Para copiar arquivos para um cartão CompactFlash de revisão 1.7, ligue para Departamento de Serviço Internaciona Gribetz para obter instruções.

Para copiar arquivos para um cartão CompactFlash (função futura):

1. Com a máquina desligada, coloque o cartão CompactFlash em branco na unidade.
2. Ligar a energia principal da máquina e pressione o botão liga.
3. A partir da tela principal, toque no ícone de ferramentas para acessar a tela de Ferramentas.

4 A Tela de Ferramentas Aparece. Toque no Ícone Copiar par o Cartão.

NOTA: Este é o único acesso à tela Copiar. Na tela Cópia você vai decidir se quer copiar os arquivos para ou do sistema.

5 A tela de cópia aparece. Toque no ícone Copiar para o Cartão (à esquerda).

6 A tela Atualização de Software aparece. Selecione uma das seguintes opções ou toque no ícone Cancelar para retornar à tela de Ferramentas.

a. Toque no ícone de PDS para copiar arquivo de desenho.

b. Toque no ícone do produto para copiar os arquivos do produto.

c. Toque no ícone do banco de dados para copiar arquivos de sistema.

7 Quando todos os arquivos forem copiados, toque no ícone Ok para retornar à tela principal .

Tela de Configuração de Usuário

A tela de configuração do usuário é restrita ao pessoal de supervisão. Você deve ter acesso por senha. Se você esqueceu sua senha, solicite assistência técnica Internacional Gribetz para obter assistência. Antes de ligar, você deve ter o seu número de identificação do cliente e número de série da máquina. (Consulte "Como obter ajuda adicional" na página 6.)

Na tela de configuração do usuário, você pode:

- definir medidas de distância
- definir medição corte de saída
- definir códigos de parada
- definir a posição de eixos de agulha e carro
- selecionar as unidades de medida, Inglês ou Métrico
- selecionar o idioma
- alterar o código de segurança
- bloquear funções de segurança específicas

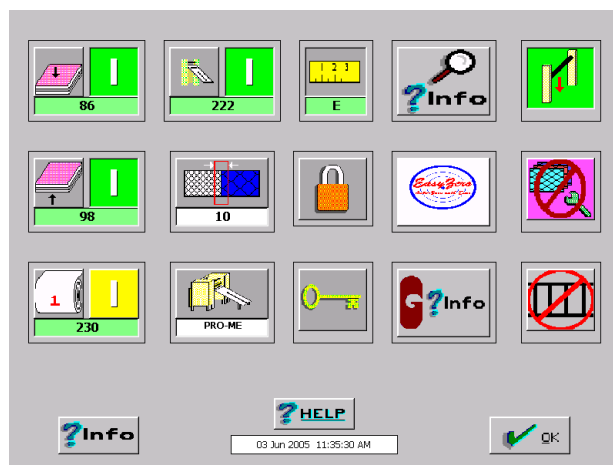
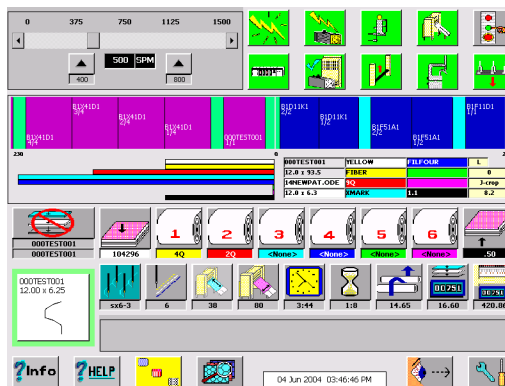
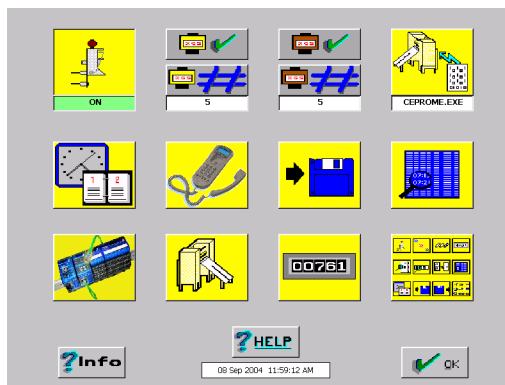



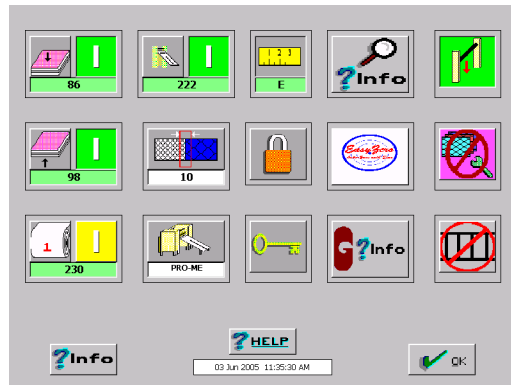
Figura 7.6 Tela de Configuração de Usuário

1 Na tela principal, toque no ícone de ferramentas.

2 A tela de Ferramentas aparece. Toque no ícone de configuração do usuário.

NOTA: Uma senha é necessária para acessar as telas de configuração do usuário. Para obter informações sobre senhas, consulte "Configuração do Sistema" na página 167 ou o seu supervisor.

3 Um teclado de senha aparece.

4 Digite a senha e pressione **Entra** no teclado.

5 A tela de configuração de usuário aparece.

Alternar Alternar entre dois tipos de operação.

NOTA: Alguns ícones na tela de configuração do usuário permite que você alterne entre duas escolhas. Um símbolo I com um fundo verde indica que o recurso está ativado. Um símbolo O com um fundo vermelho indica que o recurso está desligado.

Definir Códigos de Parada e Velocidade Padrão da Máquina

Cada vez que a máquina para, o sistema controla o tempo ocioso. Se a máquina permanecer ociosa além do período de tempo permitido, o sistema irá solicitar uma razão para a parada (Figura 7.7). Estes períodos são então gravados no banco de dados para análise de fiscalização.

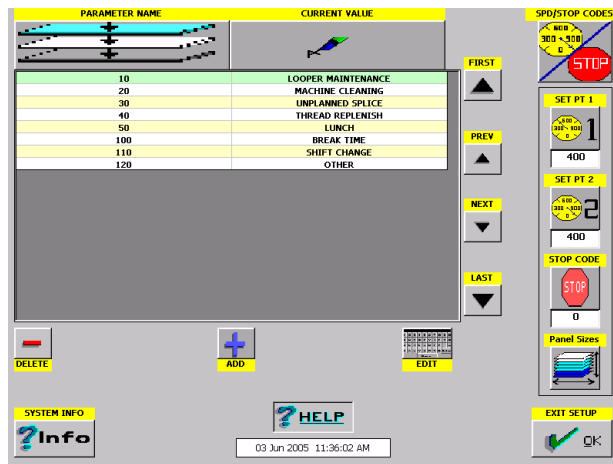



Figura 7.7 Requisição por Código de Parada

Quando a tela Código de Parada aparece, use as seta para selecionar uma razão pela qual a máquina parou mais tempo do que o período ocioso permitido. Depois, toque no ícone Ok.

NOTA: Você deve selecionar um código ou a máquina na roda.

Da tela de código você pode:

- definir o período de tempo entre a máquina parar e a tela de Código de Parada aparecer
- definir o padrão de velocidade mínima e máxima para o gráfico de velocidade
- adicionar códigos de parada
- apagar códigos de parada
- editar descrições de código de parada

Para acessar a tela de código de parada:

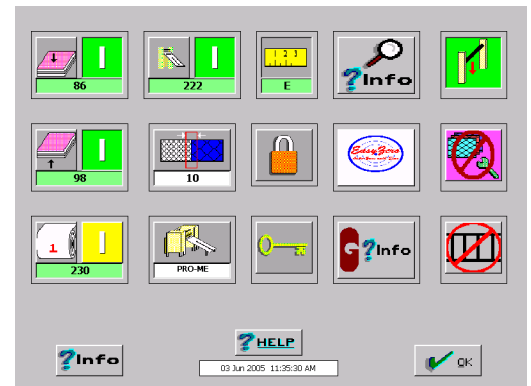
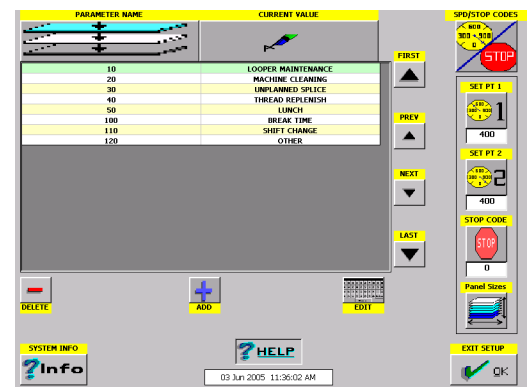
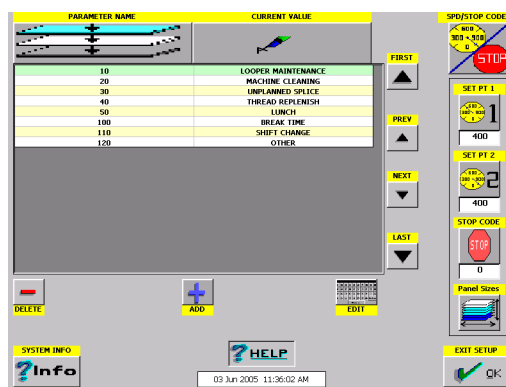
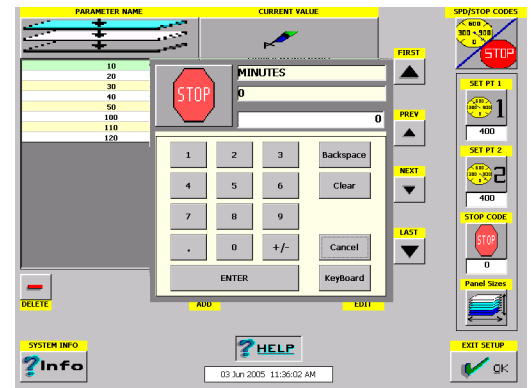
1 Na tela de configuração do usuário, toque no ícone Informações.

2 A tela de códigos de parada aparece.

A tela de Código de Parada mostra atualmente os seguintes códigos.

Tabela 7.1 *Stop Codes*

Código	Definição
10	Manutenção de Lançadeira
20	Limpeza da máquina
30	Emenda não planejada
40	Reabastecimento de linha
50	Almoço
100	Hora do Café
110	Troca de turno
120	Outros

Ajustando o Periodo de Código de Parada

Para definir o período de tempo concedido a partir de quando a máquina para até quando o sistema pede uma razão para a parada:

1 Toque o ícone de botão de código de parada.

2 Um teclado irá aparecer.

3 No teclado numérico, digite o número de minutos para especificar o período de tempo entre a máquina parar e a tela de Código de Parada aparecer.

NOTA: Para desativar um código, ajuste-o para 0.

4 depois toque em **Entra**.

5 A tela de código reaparece.

Ajustando o Padrão Mínimo e Máximo de Velocidade

O gráfico de velocidade na tela principal Run mostra os valores padrão mínimo e máximo para a velocidade da máquina.

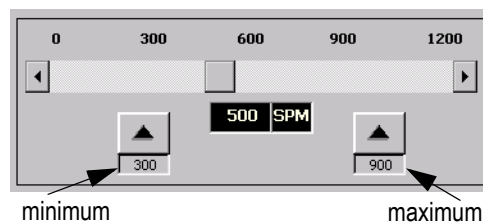
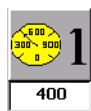
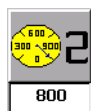



Figura 7.8 Ajustando o Padrão Mínimo e Máximo de Velocidade

Para definir o padrão de velocidade mínima e máxima para o gráfico de velocidade:

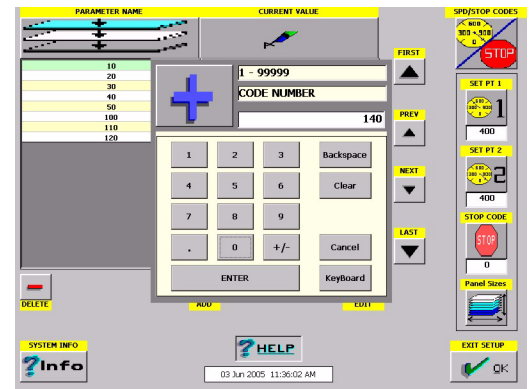
1 Toque o ícone de velocidade da máquina.

Toque no ícone de velocidade 1 para definir a velocidade mínima.

TToque no ícone de velocidade 2 para definir a velocidade máxima.

2 Um teclado irá aparecer.
3 Digite a velocidade mínima ou máxima, em seguida, toque em Entra.
4 O tela de código de parada reaparece.

Adicionando um Código de Parada

Para adicionar um código de parada:

1. Toque o ícone adicionar.

2. Uma tela irá aparecer.

3. Insira o novo código de parada, de 1-9999, e toque **Entra.**
4. A tela de descrição de código de parada aparece.

5. Digite a descrição, até 20 caracteres e pressione **Entra**.
6. Reaparece a tela de código de parada com a nova entrada.

Alterando um Código de Parada

Para alterar um código de parada:

1 Utilize as setas para escolher e selecionar o item que queres alterar.

2 Toque o ícone de descrição do código

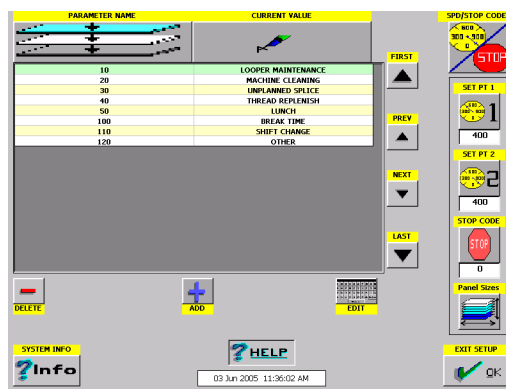
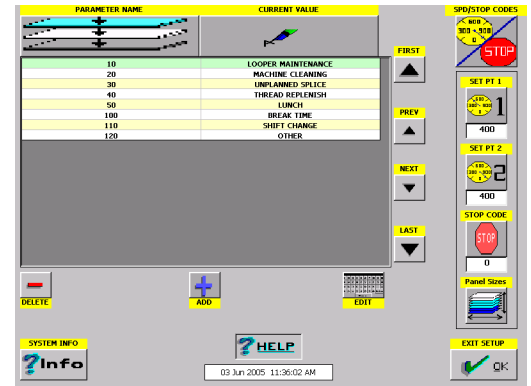
3 A tela de descrição do código aparece.

4 Digite a nova descrição, depois toque em **Entra**.

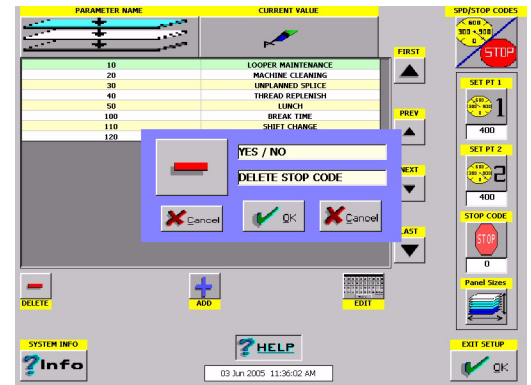
5 A tela de códgio de parada reaparece.

Apagando um Código de Parada

Para apagar um código de parada:

1 Use os ícones de seta para navegar e selecione o item a ser excluído.

2 Toque o item excluir.

3 Uma tela irá aparecer pedindo confirmação.

Toque o ícone OK para apagar o código.

Toque o ícone Cancelar para desfazer o pedido

4 A tela de código de parada reaparece com o código de parada selecionado excluído da lista.

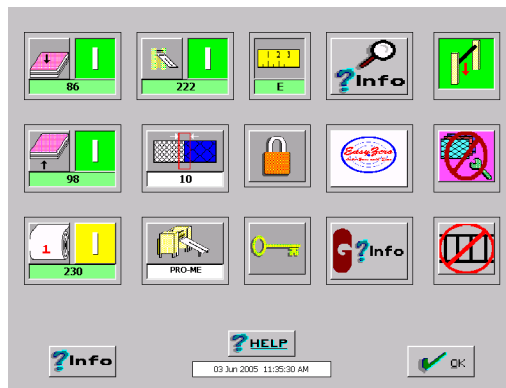
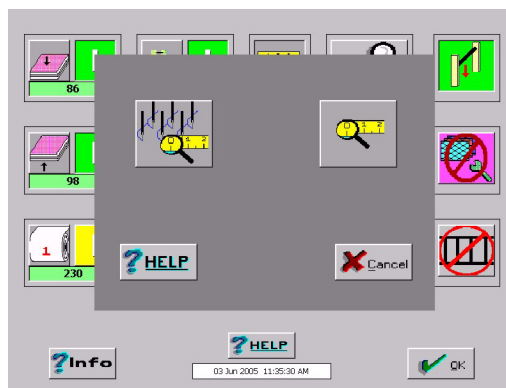
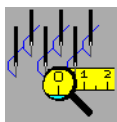
Configurar Posições do Eixo de Agulha e Carro com Easy Zero

Easy Zero é um recurso usado para definir automaticamente a posição do eixo da agulha para CIMA e a posição do eixo do carro para a inicial. Pessoal de serviço e manutenção vai precisar usar o recurso sempre que desconectar os motores ou se mudar drives da agulha ou carro.

Início/Casa Também conhecido como "posição inicial". A posição de partida indicado para os componentes específicos.

Ajustando a Posição do Eixo da Agulha

Para ajustar o eixo da agulha para CIMA:

1 Na tela de configuração do usuário toque o ícone Easy Zero.

2 A tela de configuração do usuário - Tela do Easy Zero aparece. Toque o ícone de inicialização da agulha.

Inicializar Busca da máquina para seu parâmetro "casa", a máquina se move ou costura a posição inicial do desenho.

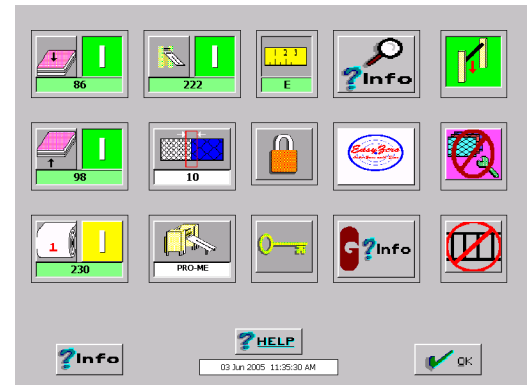
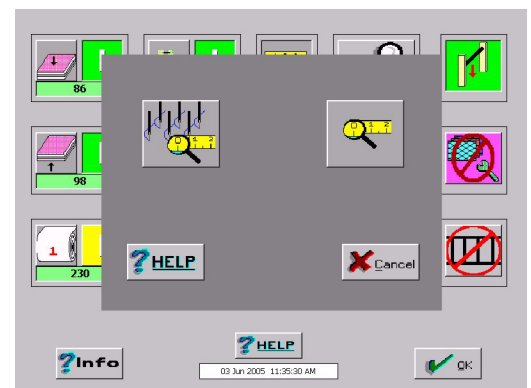
3 Uma caixa de diálogo será exibida, solicitando que você aceite ou cancele. Aceite para ajustar o eixo da agulha na posição CIMA.

4 Pressione o botão de início.

NOTA: Não é necessário desligar a máquina.

Ajustando a Posição do Eixo do Carro

Para ajustar a posição do eixo do carro inicial:

1 Na tela de configuração do usuário toque o ícone Easy Zero.

2 A tela de configuração do usuário - Tela do Easy Zero aparece. Toque o ícone de inicialização do eixo do carro.

3 Uma caixa de diálogo será exibida, solicitando que você aceite ou cancele. Aceite para ajustar o eixo do carro para ZERO.

4 O carro irá para a posição inicial, sair da posição inicial, e definir ZERO.

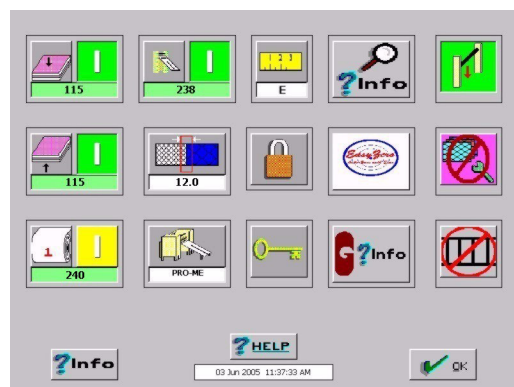
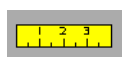
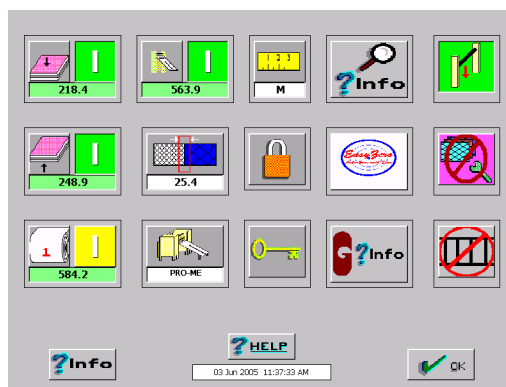
5 Depois de definir ZERO, desligue a máquina

6 Reinicie a máquina

NOTA: Você deve desligar a máquina e, em seguida, reiniciar depois de definir o eixo do carro toda vez. Isso permite que a máquina memorizar a posição. Depois de definir o eixo do carro, a máquina não funcionará até você desligar / ligar. Você não precisa desligar / ligar ao definir o eixo da agulha.

Ajustando Unidade de Medida

A máquina Legacy permite trabalhar com medidas ou Inglesa ou Métrica.

Para selecionar uma unidade de medida, toque no ícone de medidas para alternar entre Inglesa (E) e Métrica (M).

A tela em medidas inglesas.

A tela em medidas métricas.

Definindo Idioma

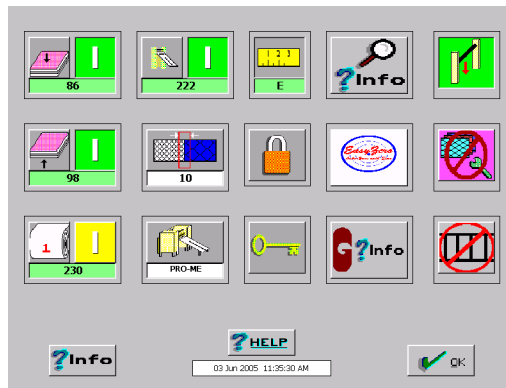
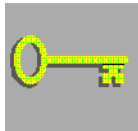
Atualmente seleção de idioma é o Inglês apenas. Manuais traduzidos em outras línguas estão disponíveis mediante pedido. Contacte o Departamento de Peças Internacional Gribetz. Veja também ", tela de ajuda" na página 175.

Setting System Security

Certas telas da máquina devem ser restritas ao pessoal de manutenção ou de supervisão. Quando restrita, essas telas exigirão uma senha de acesso para visualizar ou modificá-las. Nós recomendamos que você altere a senha com freqüência para evitar a entrada de pessoas não autorizadas.

Você vai precisar do número da senha original para prosseguir.

Para alterar o número proteção de senha:

1 Na tela de configuração do usuário, toque no ícone de **Senha**.

2 Um teclado de senha aparece.

NOTA: Uma tela irá notificá-lo que você deve digitar uma senha incorrecta.

3 Digite a *nova senha* e aperte **Entra** no teclado.

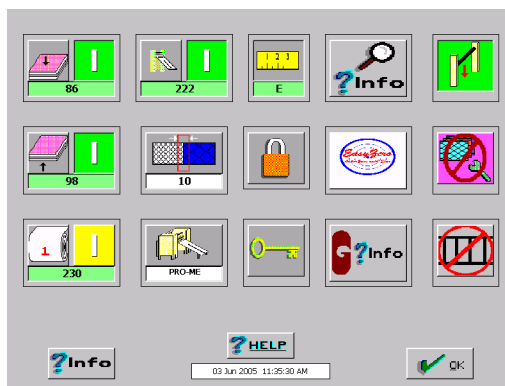
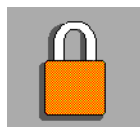
4 A tela de configuração do usuário aparece. Todas as funções protegidas por senha agora responderão ao novo código.

CUIDADO:

Sempre anote sua senha e mantenha segura. Se você esquecer seu código de acesso pode exigir um atendimento técnico do Departamento de Serviço Internacional Gribetz.

Funções de Bloqueio

Você pode bloquear determinadas funções da máquina para restringir o acesso de pessoas não autorizadas. Estas escolhas são detalhadas na Tabela 7.2 "Tela de Definições de Bloqueio" na página 171.

1 From the User Configuration screen, touch the Lock icon.

2 A tela de Bloqueio aparece.

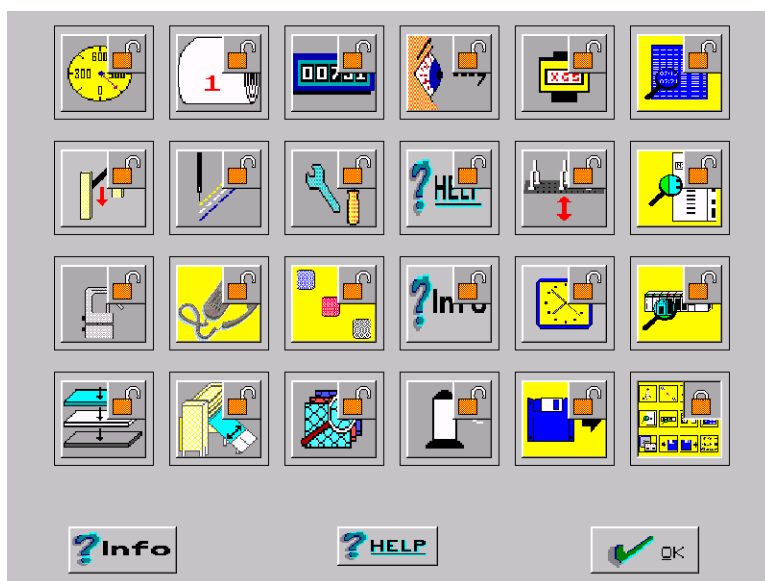
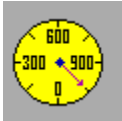
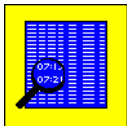
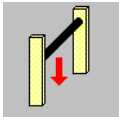
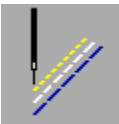
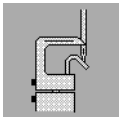
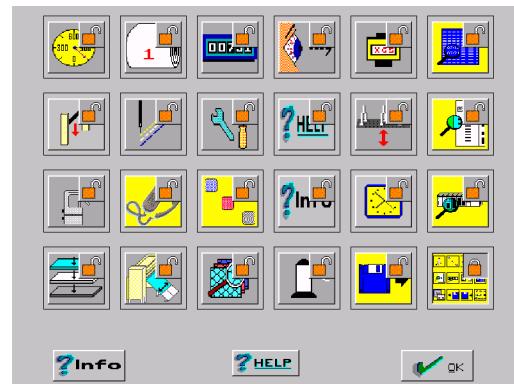
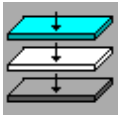
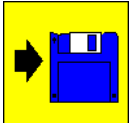



***Figura 7.9** Tela de Bloqueio*

3 Toque em cada ícone para selecionar se uma função pode ser acessada com ou sem uma senha. Um ícone bloqueado exige uma senha para acessar essa

função. Tabela 7.2, "Tela de Definições de Bloqueio" identifica cada ícone. veja também, Tabela C.1 "Glossário de Ícones" na página 305.

NOTE: Cada ícone permite que você altere entre opções:

Bloqueado

Desbloqueadc

4 Quando as seleções forem concluídas, toque no ícone Ok para aceitar as alterações.

5 A tela de configuração do usuário aparece.

Tabela 7.2 Tela de Definição de Bloqueio

Ícone	Definição
primeira fileira	
velocidade	Toque neste ícone para bloquear ou desbloquear a funtionalidade do gráfico de velocidade na tela principal para alterar a velocidade da máquina.
enchimento#1	Não utilizado na Legacy. Toque neste ícone para bloquear ou desbloquear o acesso a todo o material distância estações de medições: topo, apoio, enchimento.
contador de rendimento	Toque neste ícone para bloquear ou desbloquear o acesso para reiniciar o número de jardas (ou metros) costurada para o produto atual
lubrificação	Não urilizado na Legacy. Toque neste ícone para bloquear ou desbloquear o acesso as principais linhas de auto-lubrificação e definir os intervalos de tempo para o ciclo de auto-lubrificação.
Ver o registros (log)	Toque neste ícone para bloquear ou desbloquear o acesso para poder visualizar o histórico de registro do sistema.
segunda fileira	

Ícone	Definição
barra flutuante	Não utilizado na Legacy. Toque neste ícone para bloquear ou desbloquear o acesso para posicionar a barra flutuante.
densidade de ponto	Toque neste ícone para bloquear ou desbloquear o acesso a poder alterar a densidade de pontos (número de pontos por polegada).
ferramentas	Toque neste ícone para bloquear ou desbloquear o acesso a tela de ferramentas.
ajuda	Característica futura. Toque neste ícone para bloquear ou desbloquear o acesso a todas as telas de Ajuda.
sistema de controle de movimento	Não utilizado na Legacy. Toque neste ícone para bloquear ou desbloquear o acesso a tela de controle do estado da máquina.
terceira fileira	
ajustar lançadeiras	Toque neste ícone para bloquear ou desbloquear acesso a poder ativar Loop Take Time.

Ícone	Definição
modem	Toque neste ícone para bloquear ou desbloquear o acesso às operações de modem.
produto	Toque neste ícone para bloquear ou desbloquear acesso a tela de informações do produto para criar ou modificar produtos.
informações	Toque neste ícone para bloquear ou desbloquear acesso a tela de informações do sistema.
hora	Toque neste ícone para bloquear ou desbloquear o acesso para definir a hora ou data.
estado do painel de corte	Toque neste ícone para bloquear ou desbloquear acesso a tela de estado do Painel de corte.
quarta fileira	
identificação do produto	Toque neste ícone para bloquear ou desbloquear o acesso à tela de Identificação do Produto para selecionar novos produtos.

Ícone	Definição
distância do painel	Não utilizado na Legacy. Toque neste ícone para bloquear ou desbloquear o acesso à medição da distância do painel de corte .
linha	Toque neste ícone para bloquear ou desbloquear este recurso.
copiar para o cartão	Toque neste ícone para bloquear ou desbloquear o acesso à tela Cópia de backup ou inserir novos arquivos para ou a partir do computador.
configurações do usuário	Toque neste ícone para bloquear ou desbloquear acesso a tela de configuração do usuário.

Tela de Ajuda

Um novo recurso a máquina Legacy é a tela de ajuda. em cada tela você verá o ícone de ajuda.

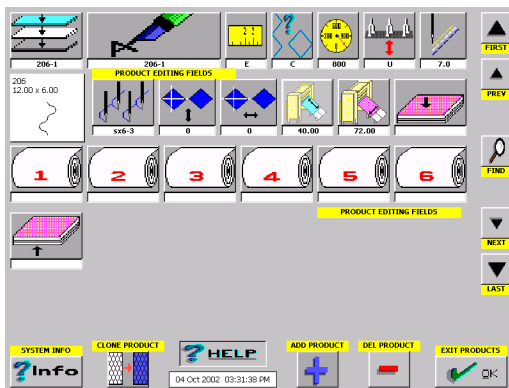
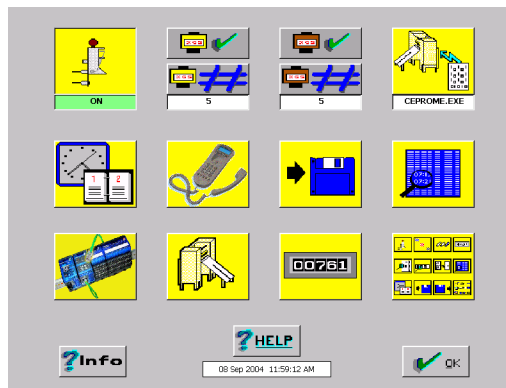
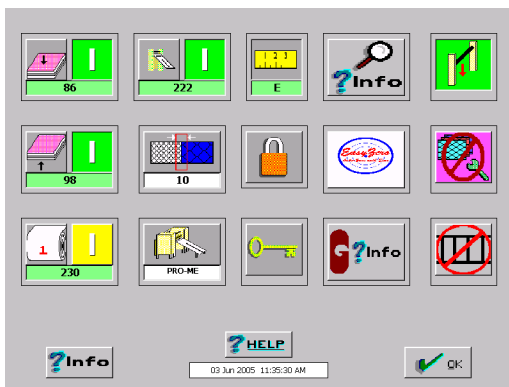
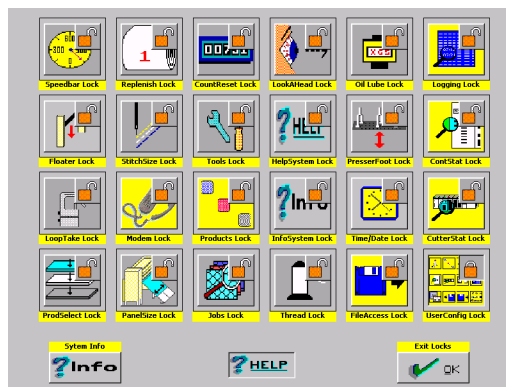
Toque neste ícone para ativar a função de ajuda para a tela atual. As áreas destacadas amarelas fornecem uma referência rápida. Figura 7.10 mostra um exemplo de telas com a função de ajuda ativada.

Tela de Identificação de Produto

Tela de Ferramentas

Tela de Configurações do Usuário

Tela de Bloqueio

Figura 7.10 Telas de Ajuda

Tela de Ajuda

Um recurso futuro na máquina Legacy será o ecrã do texto de Ajuda. Com a tela de Ajuda ativa, toque em qualquer ícone para acessar a tela de texto de Ajuda para ver informações adicionais específicas para aquele ícone. Este recurso irá incluir texto em Inglês seguido pelo texto traduzido em várias línguas. Use as barras de rolagem a direita da tela para localizar o idioma desejado. Figura 7.11 mostra como acessar os textos de Ajuda a partir do ícone Clone na tela de informações do produto.

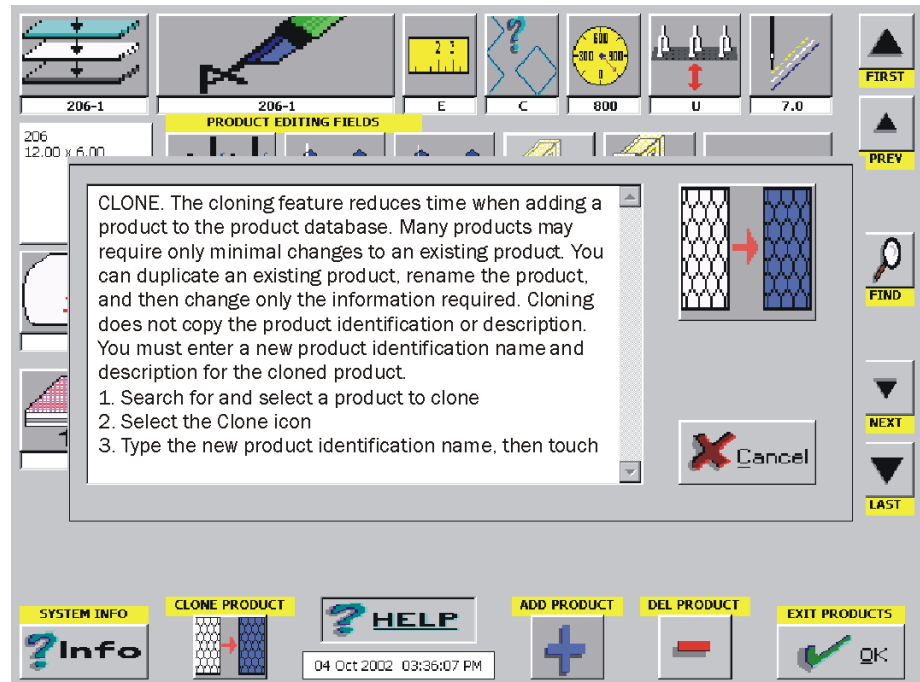



Figura 7.11 *Tela de Texto de Ajuda (um recurso futuro)*

Tela de Informação

A tela Informações (Info) fornece as seguintes informações específicas para sua máquina Legacy.

- número do modelo
- número de série
- nível de revisão do Software
- curso máximo do carro (polegadas ou centímetros)
- velocidade máxima
- padrão do Loop Take Time (normalmente 232 graus)
- A memória máxima e total disponível no sistema
- Sistema de armazenamento disponível máximo e total
- unidade CompactFlash disponível máxima e total

Na maioria das telas, você encontrará o ícone Informações.

Toque no ícone para acessar a tela de informações. As informações desta tela não podem ser alteradas. Caso necessite de recursos adicionais, contacte o seu Representante de Vendas Internacional Gribetz para informações de atualização.

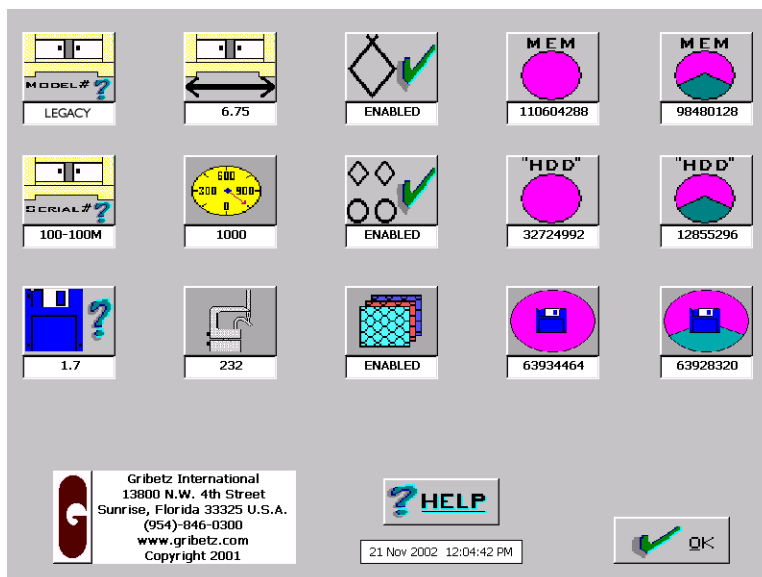



Figura 7.12 Tela de Informação

Revisão

As atividades desta seção vão ajudá-lo a dominar o conhecimento e as habilidades introduzidas neste capítulo. As respostas estão no Apêndice E, "Respostas às questões de revisão" a partir da página 329.

1 Para certificar-se que os detectores de linha estão ativados, acessar a tela de _______ e verifique se o ícone do detector de linha indica o status ON.

2 Nomeie um ícone que alterna entre duas escolhas. _________________

3 ________ É um recurso usado para definir a posição do eixo da agulha para CIMA e a posição do eixo do carro inicial.

4 Verdadeiro ou Falso . Copiando arquivos formato de desenho(*. Ode) de um cartão CompactFlash pode sobrescrever arquivos existentes.

5 Para definir os parâmetros do sistema , primeiro você deve ter acesso ao sistema de _______ .

6 Armazenar arquivos de backup em um _______ .

7 Verdadeiro ou Falso . Salvar arquivos formato de desenho(*. ODE) e banco de dados do produto (* . DB) em cartões CompactFlash separados.

8 Verdadeiro ou Falso . Não ligue o modem pelo seu PABX ou sistema de telefonia digital.

9 Verdadeiro ou Falso . Não opere a máquina durante a execução de operações de modem.

10 A tela _________ é onde você define utilitários de sistema.

11 Verdadeiro ou Falso . Se você colocou os arquivos de formato de desenho, certifique-se de construir um arquivo de produto ou o desenho não será representado por um ícone na tela de seleção do Produto.

12 Verdadeiro ou Falso . O contador de fluxo da máquina pode ser usado para acompanhar o desempenho do funcionário.

13 A tela ________________________ exibe o estado operacional da máquina.

14 A tela exibe ________________________ o histórico da máquina.

15 Verdadeiro ou Falso . Inserir ou remover o cartão CompactFlash somente quando a máquina está desligada.

16 A tela de Bloqueio é acessada a partir da tela ______________________ .

17 Verdadeiro ou Falso . Cada vez que a máquina para , o sistema controla o tempo ocioso.

8

Abastecendo Material

Este capítulo aborda como para repor o material e linha. Você vai aprender:

- Sobre os diferentes tipos de material
- Como fazer camadas de material
- Como mudar materiais que utilizam o sistema de agendamento de produto
- Como repor o material
- Sobre os diferentes tipos de linha
- Como passar material através da máquina

Além disso, este capítulo responde às seguintes questões:

1 Quando você repõe material?

2 Quando você reabastecer linha?

3 Como funciona um rolo de aderência?

NOTA: A máquina Legacy chega de fábrica com uma quantidade inicial de material e linha. Fixe seus próprios materiais e linha para nessa quantidade inicial.

Rolo de aderência Mantém o tubo de material de desenrolar. Normalmente usado apoio de material e com a opção enrolaro material.

Tipos de Material

A indústria de acolchoado usa muitos tipos de materiais, cada um com uma finalidade específica. Estes tipos de materiais são geralmente divididos em três categorias:

- Tecido
- Enchimento
- Apoio

Tecido é um bem tecida material resistente, decorativo ou acabado para cobrir colchões e fundações. Ele também é conhecido como tipos mais comuns incluem "material de topo": Damasco, malha, estampado, listra de tecido e não-tecidos.

Enchimento fornece materiais de densidade para o produto acabado. , São utilizados muitos tipos de materiais de enchimento,: tais como, espuma, poliéster, lã e algodão.

Apoio é um material mais fino. Sua função é proteger os materiais de enchimento, Permitindoaos materiais mover-se suavemente sob a chapa do calcador. Também

Damasco Tecido plano produzido em um tear. O desenho é tecido na tela ao invés de impresso na superfície.

PoliésterUma fibra sintética feita a partir de uma composição química de dietil e etilenoglicol.

é conhecido como "materiais de baixo." O apoio também funciona como um suporte para os materiais de enchimento e superior e como uma âncora para pontos. Se o apoio é livremente alimentado através da máquina, os materiais de enchimento e de topo não serão puxados através da máquina de forma consistente que pode causar distorção de desenho e enrugamento. (Consulte "Padrões de Ajuste" na página 224.)

Para identificar a identidade claramente a forma de juntar materiais, pense em um sanduíche, onde a parte superior e inferior fecham os materiais de enchimento (ou itens de preenchimento).

Com exceção a certos procedimentos de manutenção, manter um fluxo contínuo de materiais urante a vida útil da máquina Não esgote as caudas de tecido.

Cauda de TecidoA extremidade final de materiais. A borda do material que entra ou sai da máquina por último. Também chamada de "borda traseira."

CUIDADO:

Durante a operação normal, nunca permitir que a extremidade do apoio, enchimentos ou materiais de topo (tecido) ultrapasse os rolos de alimentação. Isso pode resultar em sérios danos à máquina.

Tipos de Linha

Embarcamos a máquina Legacy Com uma caixa de linha de cima (agulha), e uma de baixo (laçadeira). Estes materiais são apenas para fins de instalação. Encomende linha adicional antes de operar da máquina.

Recomendamos o uso de único fio de alta qualidade. Para a formação de laço adequado, use três camadas 150 denier para a linha superior e duas camadas de 150 denier para a linha de baixo. Veja a Figura 8.1 para a formação de ciclo adequado.

NOTA: Mantenha a linha em condição limpa e seca. _ Armaazene em condições ambientais consistentes.

Tenacidade Um termo relativo à força por tamanho da linha e é medida em gramas por denier. Fios de fibras de filamentos contínuos são mais fortes e possuem uma tenacidade maior do que fio feito a partir de fibras descontínuas.

Filamento Continuo Refere a filamento de comprimento indefinido.

Denier Denota o tamanho, o peso, e a resistência da linha. Sist. de dimensionamento utilizado em filamentos contínuos. Denier é o peso gramas de 9000 metros do fio de costura.

Dobra/Dobras Número de fios simples torcidos para fazer uma linha de costura. A maioria de núcleo de linhas de costura fiado têm duas ou três construções ply. A torção ply é normalmente um "Z" ou torção esquerda , um "S" ou torção direita nos fios simples.

Figura 8.1 Formação adequada de Laço

Testando Torção de Linha

Torção de linha pode causar pontos falsos ou ruptura da linha durante a costura. Para testar a torção da linha, remover a bobina do rack linha e retirar cerca de três pés de linha do rolo. Enquanto segura uma ponta em cada mão, coloque as mãos juntas. Se a linha não torcer juntos ou se fizer apenas duas ou três voltas, a linha esta satisfatória. Se você ver várias voltas, provavelmente há um defeito de fabricação na linha. Consulte o seu fornecedor de linha.

Ponto Pulados _ pontos malformados são causados quando um dispositivo de formação de ponto erra o laço. Em máquinas de costura corrente, pontos falsos na costura podem desvendar causando falha.

Torção Na construção de linha, "torção" Faz referência ao número de voltas em torno do eixo. A direcção da torção pode ser um "S" ou em "Z" . Geralmente, linhas de costura são feitas com um "Z" Porque máquinas de costura costuram formando laço do lador direito e isso você reduz o desvenciliamento da linha durante a costura.

Abastecendo Materiais

O tecido deve ser abastecido na máquina na seguinte ordem:

- Em torno das barras espalhadoras
- Sob a barra flutuante
- Através dos roletes
- Sob os rolos encapados de pré-compressão
- Pela chapa do calcador

Figura 8.2 Caminho do Tecido

Se o tecido não for alimentado através dos rolos de pressão, a máquina não pode puxar uniformemente o tecido em um movimento para trás. Mesmo sem movimento, aparecerá distorção no desenho . (Consulte "Ajuste da Tensão" na página 221 e "Ajuste de Desenho" na página 224 no Capítulo 9, "Ajustes e Costura").

Materias de enchimento deverão passar através da máquina na seguinte ordem:

- Sob a barra flutuante
- Através dos rolos de pressão
- Sob a pré-compressão do rolo envolto
- Pela chapa do calcador

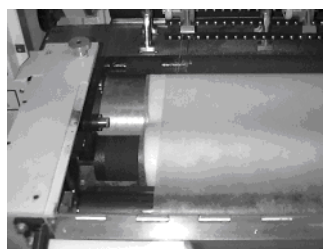
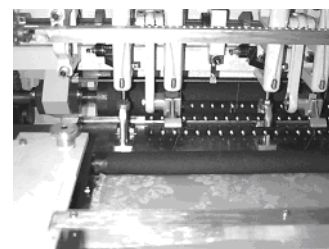
Rolo Fixo Inferior

Pelo Rolo de Pressão

Sob o Rolo de Pré-compressão

Figura 8.3 *Caminho do Material de Enchimento*

Se os materiais não forem alimentados através dos rolos de pressão, a máquina não pode puxar igualmente os materiais em um movimento para trás. Mesmo sem movimento, aparecerá distorção no desenho . (Consulte "Ajuste da Tensão" na página 221 e "Ajuste de Desenho" na página 224 no Capítulo 9, "Ajustes de Costura".)

Reposição de Materiais

A máquina não sabe quando o material está baixo ou perto de se esgotar. Portanto, você terá que *solicitar* uma mudança de material.

NOTA: A reposição de materiais deve ser consistente.

CUIDADO: Não permita que materiais fiquem baixo ou ultrapasse dos rolos de alimentação frontal.

Para repor materiais:

1. Toque no ícone do item que deseja repor. A cor do ícone muda de cinza para azul.
2. Reponha o material.
3. Depois de mudar de item, toque no ícone para indicar para a máquina que a alteração foi feita.

4 Pressione o botão de início para retomar a costura. A máquina de costura continuará a programação atual.

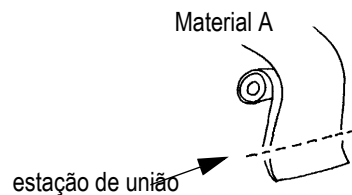
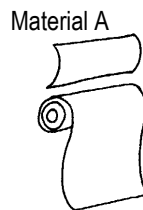
AVISO: ⚠	Devido à natureza destes materiais, a eletricidade estática pode estar presente.

Repondo Material de Topo (Tecido)

NOTA: Nos passos seguintes, Material A é o item atual (branco) Material B é o novo item (cinza).

Para repor material superior:

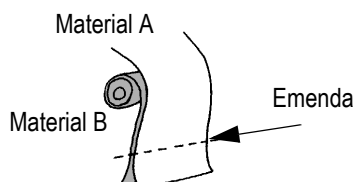
1. Selecione o material de reposição.
2. Localize a estação de troca de material de topo.
3. Trazer o material A na sua direcção ao longo do raio da calha para a estação de união predeterminada.

Cocho Um longo, estreito, geralmente receptáculo raso. Na máquina de acolchoado, a calha mantém o tecido.

4. Cortar o material A na estação de união, a cerca de 1 a 2 polegadas (2,54 centímetros a 5,08 centímetro) abaixo do ponto de prender com presilhas.
5. Soltar a cauda e levantar o tecido afastado a partir dos materiais na calha.

6. Remova o material A do cocho.
7. Coloque o material B no cocho. (Este é o novo rolo do material de topo)

Extremidade LiderA aresta de material que se desenrola a partir dos materiais em rolo. A primeira borda para entrar ou sair da máquina. .

8 Traga a ponta do material B (item novo) em sua direção ao longo do raio da calha aproximadamente 1 a 2 polegadas (2,54 centímetros a 5,08 centímetros) abaixo dos grampos .

9 Traga a cauda do tecido do material A (a cauda de tecido do item anterior) em sua direção ao longo do raio da calha

10 Alinhe a extremidade dos materiais e fixe com os grampos

11 Emende as extremidades.

CUIDADO: Não use grampos de metal em materiais de emenda, pois pode causar danos às agulhas.

12 Rode o material de topo no cocho para enrolar a folga.

13 Para informações sobre como ajustar a tensão, consulte o Capítulo 9, "Ajustes de costura" e Capítulo 12, "Resolução de Problemas".

***Figura 8.4** Grampo de De Junção Opcional*

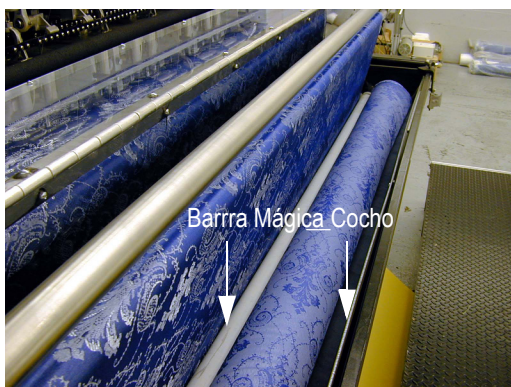



Figura 8.5 Cocho com Tecido e Barra Mágica

Repondo Material de Enchimento

Para repor material de enchimento

1. Selecione o material.
2. Localiza a estação de material de enchimento.
3. Cortar os material de enchimento atual na estaçaão de emenda e corte.

NOTA: Em algumas estações de corte, pode ser necessário para permitir a folga suficiente para corte de materiais de enchimento de topo pare repor o de baixo. pode ser necessário cortar materiais de enchimento de topo.

4. Levante o rolo dos suportes.
5. Remover o grampo (ou chapa estabilizadora).

NOTA: Alguns pacotes de manuseio de materiais tem dois grampos. Se você tem esse estilo, remova o grampo do lado de fora da polia de tensão.

6. Remova o material de enchimento atual.

AVISO: Estes materiais são pesados ??e podem, em geral exige mais do que uma pessoa para removê-los. Agir com extrema cautela.

7. Coloque o equipamento de reabastecimento no cilindro.
8. Substitua o grampo (ou chapa estabilizadora) e proteja contra o de topo
9. Retorne o rolo para os suportes.
10. Prenda o material de reposição anterior com os novos materiais usando um método aprovado por sua fábrica. Para obter mais assistência, contate um técnico de serviço Gribetz Internacional.

CUIDADO: Não use grampos de metal para emendar o material, isso pode causar danos as agulhas.

11. Rode o de enchimento o material para enrolar a folga.
12. Ajuste lado a lado a colocação do rolo do material, conforme necessário.
13. Prenda e aplique pressão.

Torque A quantidade de força aplicada a um tipo de alavanca,: como uma chave, para produzir um movimento de torção ou rotação.

CUIDADO: Não exceda o torque dos botões de tensão.

Repondo Material Inferior (Apoio)

Para repor material de inferior:

1. Selecione o material para repor.
2. Localize a estação para os materiais de apoio.
3. Cortar os materiais atuais em uma estação de emenda predeterminada.

NOTA: Para ter acesso ao materiais de apoio você pode precisar cortar materiais permitem folga suficiente.

4. Remover o material atual de apoio e rolos da estação.
5. Levante o material do rolo do lado perto e de longe.

NOTA: Você pode precisar soltar o freio do lado perto e o pino do outro lado antes de retirar o item da estação de rolo de apoio. Veja a Figura 8.6 e Figura 8.7.

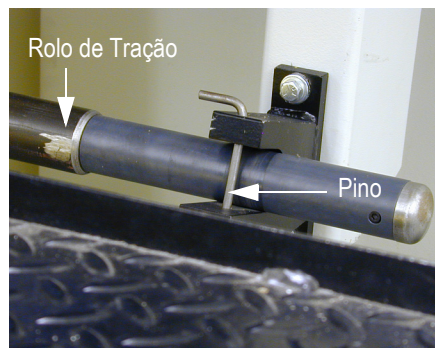



Figura 8.6 *Rolo de Tração e Pino*

Figura 8.7 *Freio*

6. Coloque o material e o rolo no chão.

7 Deslize o apoio atual para fora do rolo. Se o seu rolo é um rolo de aderência , gire o rolo até que ele libere, depois, deslize-o para fora do equipamento.

AVISO: Que Este procedimento requer duas pessoas. Agir com extrema cautela.

8 Coloque o material no rolo de tração (ou de aderência).

NOTA: A borda dos materiais desenrola sob o rolo afastados da máquina.

9 Depois de posicionar o material de reposição no rolo de aderência, girar o até que trave.

10 Devolva o rolo de aderência com os materiais repostos para os suportes.

11 Repor o pino do outro lado e bloquear o freio no lado perto.

CUIDADO: Não use grampos de metal para emendar material, isso pode causar danos às agulhas.

12 Depois que o novo material inferior passar por baixo do calcador, gire o botão da tensão do freio (lado perto) para aumentar ou diminuir tensão.

CUIDADO: Não exagere no torque.

Passando Material pela Máquina

Nós carregamos uma parte de material antes de enviar sua máquina. Una seus materiais de estoque a este item (tecido, enchimento e apoio). Você só deve ter que recarregar material para determinados procedimentos de manutenção . Se você permitir que o material se esgote e mover além os rolos de alimentação frontal você vai precisar recarregar material.

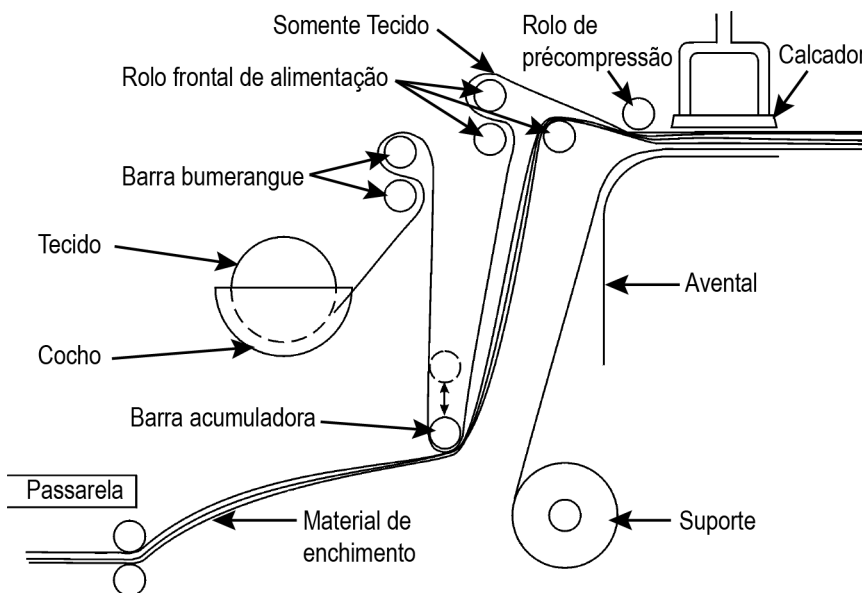
AVISO:	Mantenha as mãos e roupa larga afastadas de partes móveis mecânicas da máquina. Não fazer isso pode resultar em ferimentos graves.

Para abastecer materiais

1. Pare a máquina com o botão de parada normal.
2. Coloque o material de acordo com a rota de materiais mostrada na Figura 8.8, "Caminho do Material" .
3. Pressione o botão de início e assegurar que os novos materiais estão corretamente passados através da máquina.

Figura 8.8 Caminho do Material

Passando as Linhas

Sempre monitore o suprimento de linha. Sempre repor linha antes que se esgote. Os detectores de linha sinalizam somente depois que você ficar sem linha superior. O sistema não irá sinalizar se a linha inferior se esgotar.

Orifício Um pequeno guia fio.

Sempre cortar ou aparar a linha. Não puxe a linha para quebrá-la ou pode entortar ou quebrar a agulha. Ao amarrar nova linha a antiga, puxar manualmente o nó através do olho da agulha para evitar quebras linha.

Passando a Linha de Cima

Quando detectores de linha de topo sinalizam quebras da linha, ou quando a linha acabou. Recomendamos monitorar constantemente o fornecimento da linha e reabastecer de linha antes que isso ocorra.

Para passar a linha de topo:

1. Aperte o botão de parada.
2. Verifique se a barra da agulha está acima na posição de parada normal.
3. Certifique-se que o rack da linha de topo está bem instalado e seguro.
4. Coloque os rolos no rack linha.

NOTA: Confira se tem pó nos discos de tensão antes de passar a linha. O acumulo de pó provoca tensão incorreta.

5. Passe as linha pelo rack utilizando os orifícios diretamente em frente ao rolo correspondente.
6. Diante dos carretéis, trazer linha direto do rolo e pelo primeiro orifício na frente da bobina. Passe a linha através do orifício nasua direção.
7. Passe a linha através do disco de tensão no rack de materiais. passe em baixo dodisco de tensão da esquerda para direita. Verifique se a linha esta entre os discos. Não passe a linha pelas molas de tensão.

Disco de Tensão Disco de metal específicamente projetado para aplicar tensão a linha.

NOTA: Verifique que os disco de tensão tenha tensão *mínima*.

8. Passe a linha pela guias.
9. De frente para a máquina, passe a linha pelo detector de linha. Passe pelo topo do detector, pelo orifício, e pela parte inferior do detector. Consulte a Figura 8.9 "Passando a linha no Detector " na página 191 para obter ajuda para passar o detector.

NOTA: Certifique-se de remover a alça (pino pivô da pulseira de borracha antes de passar linha no detector.

Disco de Tensão com Ativação Pneumática Usado quando costurando desenhos Tack & Jump. Durante o "salto", o ar comprimido é exercido numa barra atrás permitindo os discos da barra fazer contacto com um pino em cada um destes discos, libertando assim toda a tensão durante o "salto" do desenho.

10 Passe a linha pelo disco de tensão na máquina. A linha deve passar por cima da esquerda para direita. Assegure que esta esta entre os discos. Não passe linha ao redor da mola de tensão.

NOTA: Para padrões Tack & Jump, utilize discos de tensão com acionamento pneumático.

11 Passe a linha, de cima para baixo, pelo orifício. algumas máquianas os tem de porcelana. Sempre passe a linha por eles quando for costurar desenhos Tack & Jump.

12 Passe a linha na agulha. Deixe aproximadamente 6 a 8 polegadas(15.24cm a 20.32cm) de cauda de linha. Para detalhes de como montar e passar agulhas, ver capítulo 9, "Ajustes de costura".

Figura 8.9 Passando Linha no Detector

Passando a Linha Inferior

A linha do rack inferior está embaixo da máquina na parte de trás (traseira). Este rack linha pode se mover durante a operação. Recomendamos que você prender firmemente este rack após a instalação da máquina. Um técnico Internacional Gribetz pode ajudá-lo com este procedimento.

A máquina não irá sinalizar quando a linha acaba. Recomendamos que você monitore constantemente a quantidade de linha.

Para passar a linha inferior:

1 Pressione o botão Parar.

2 Tenha o eixo de agulha para CIMA, e a lançadeira em posição padrão.

NOTA: Neste momento, você pode querer executar procedimentos de manutenção ou resolução de problemas que a barra da agulha para estar na posição para PARA CIMA.

3 Verifique se o Rack esta instalado corretamente.

4 Coloque as bobinas no rack de linhas

NOTA: Verifique se tem poeira nos discos de tensão. isso pode causar mal funcionamento dos mesmos.

5 Diante das bobinas, passar a linha direto da bobina e pelo primeiro orifício a frente. Passe a linha através do orifício diretamente para você.

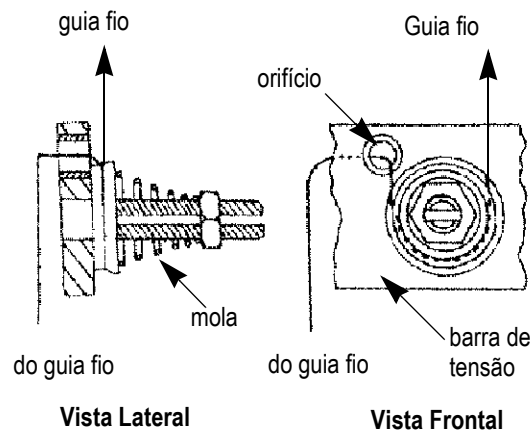



Figura 8.10 Laçando Disco de Tensão (Linha Inferior)

6 Lace a linha por baixo e por trás da haste guia de 1/4 de polegada.

7 Lace a linha na frente da haste de guia de 3/8 de polegada, e depois entre o conjunto de tensionamento.

NOTA: Use a ferramenta de detector de fio para alcançar a área.

Atuar Colocar em ação mecânica ou ativar.

8 Atrás da barra de guia, traga a linha para você e através do orifício, então através do disco de tensão. A linha deve passar sob o disco de tensão da esquerda para a direita. Veja se a linha está entre os discos.

NOTA: Para desenhos Tack & Jump, use discos de tensão com atuador pneumático.

9 Lace linha, de baixo para cima, pelo próximo orifício.

10 Lace linha sobre a haste guia de alumínio de 3/8 de polegada.

11 Lace linha sob e atrás da haste guia borboleta traseira de 3/8 de polegada.

12 Lace a linha, de baixo para cima, através do orifício no lado da haste da borboleta traseira.

13 A próxima haste guia é uma barra guia dupla e contém duas dileiras paralelas de orifícios. passe na primeira fileira (baixo) de cima para baixo. passe na segunda (trás) de frente para trás. Ver o Capítulo 8, "Lace a Barra Guia Dupla " a partir da página 193.

NOTAS:

1. Frente (ou primeiro)barra de agulha. Lace pelo primeiro e segundo orifício.
2. Centro (ou meio) barra de agulha. Lace lace pelo primeiro e segundo orifício.
3. Trás(ou terceiro) barra de agulha. Lace apenas pelo primeiro orifício. pule o segundo.

Figura 8.11 *Lace a Barra Guia Dupla*

NOTA: Use a segunda fileira apenas para a lançadeira da frente e do meio. Quando for as traseiras pule o.orifício. Veja a Figura 8.11, nota 3.

14 Passe a linha pela lançadeira. deixe aproximadamente de 6 a 8 polegadas (15.24cm a 20.32cm) de cauda de linha. Para mais detalhes, veja o Capítulo 9, "Ajustes de Costura" .

Revisão

As atividades desta seção vão ajudá-lo a dominar o conhecimento e as habilidades introduzidas neste capítulo. As respostas estão no Apêndice E, "Respostas às questões de revisão" a partir da página 329.

1. O termo________ identifica um material decorativo ou material de topo.
2. ________ material proporciona densidade ao produto acabado.
3. Verdadeiro ou Falso. Linha da agulhas (de cima) tem 3 camadas 150 denier.
4. Use discos de tensão ________ sempre que costurar desenhos Tack & Jump.
5. Verdadeiro ou Falso. Detectores Linha sinalizam só quando a linha de topo quebra ou acaba.
6. Quando passando a linha no topo no rack de material, passe a linha: (Escolha um.)
   - **a.** por baixo do disco de tensão da esquerda para direita.
   - **b.** por baixo do disco de tensão da direita para esquerda.
   - **c.** por cima do disco de tensão da esquerda para direita.
   - **d.** por baixo do disco de tensão da direita para esquerda.
7. Para desenhos Tack & Jump, deixe aproximadamente _____ a _____ centímetros de cauda de linha.
8. O tipo de rolo que você gira para destravar é chamado um rolo _________.

Ajustes de Costura

Este capítulo te da instruções detalhadas sobre como fazer ajuste fino da sua máquina quilting. Depois de ler este capítulo, você deve ser capaz de compreender a relação entre agulhas, laçadeiras, e espalhadores e sua função.

Você vai aprender:

- Como montar e passar linha nas agulhas.
- Como montar e passar linha nas laçadeiras.
- Como ajustar espalhadores e aparadores.
- Como para ajustar a tensão do material.
- Como ajustar a tensão da linha.
- Como modificar um desenho.
- Como corrigir uma distorção de desenho.

Em adição, este capítulo responderá as seguintes questões:

1. O que é ponto corrente?
2. O que é o sistema de código de ajuste de agulha?
3. O que é o sistema de ajuste de agulha pirâmide?
4. O que é Loop Take Time?
5. O que são laçadeiras, espalhadores e aparadores?

Distorção/Distorcer De torcer ou dobrar fora de forma. Ocorre quando a máquina puxa o material em mais de uma direção, ou quando material grosso é utilizado, especialmente durante as mudanças na direção do desenho.

O que é Ponto Corrente?

Administração de Serviços Gerais Uma das três agências de gestão centrais do Governo Federal.

Pre-Carga Um procedimento que define a pressão lateral (esquerda para direita) da laçadeira contra a agulha.

De acordo com a *Administração de Serviços Gerais, padrão Federal No. 751a*, ponto corrente é definido como um ponto Classe 400, Tipo 401.

Durante a formação de pontos, a agulha, com linha passada, penetra o material em um movimento para cima e para baixo. No movimento de descida da agulha leva a linha à parte inferior do material. O calcador também se move para a posição para baixo. A agulha, em seguida, retorna para a posição superior. O calcador permanece na posição para baixo momentaneamente antes de voltar para posição superior.

Durante o período em que a agulha está no seu caminho para cima, e o calcador ainda está em baixo, a linha cria um laço. Como este laço é criado, a laçadeira avança e pega o laço, trazendo a linha de baixo no laço também. A agulha deve ser ajustada para a laçadeira com a pré-carga adequada. (Veja "Ajuste de Loopers" na página 207, "Configuração de Loop Take Time", na página 214, e "Definição de Pré-Carga" na página 216.)

Enquanto a laçadeira prende a linha da superior e inferior, o espalhador (ou aparador) espalha essas linhas simultaneamente em um triângulo. Após as linhas superior e inferior serem espalhadas, a agulha regressa à posição de baixo, penetrando o triângulo. Quando a agulha se encontra na posição para baixo, a laçadeira se move para trás, libertando a linha superior e inferior e um novo ponto de costura é criado. O laço interior criado pelos pontos superior e inferior são então desenhados contra o lado inferior do material. Este entrelaçamento complexo e laço interior é mostrada na Figura 9.1, "Formação de Ponto".

Para assegurar uma relação cuidadosamente equilibrada entre a agulha e a laçadeira, é importante que todas as agulhas, laçadeiras, espalhadores, e aparadores estejam posicionados corretamente, e que tensão adequada seja aplicada em toda a máquina.

É possível observar a criação de um ponto a partir da caixa de costura traseira, desacelerando a máquina a 5 RPM.

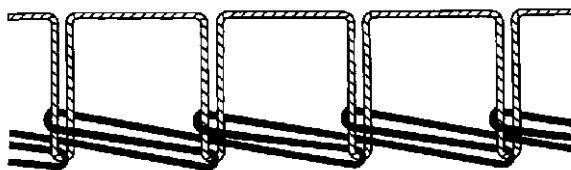



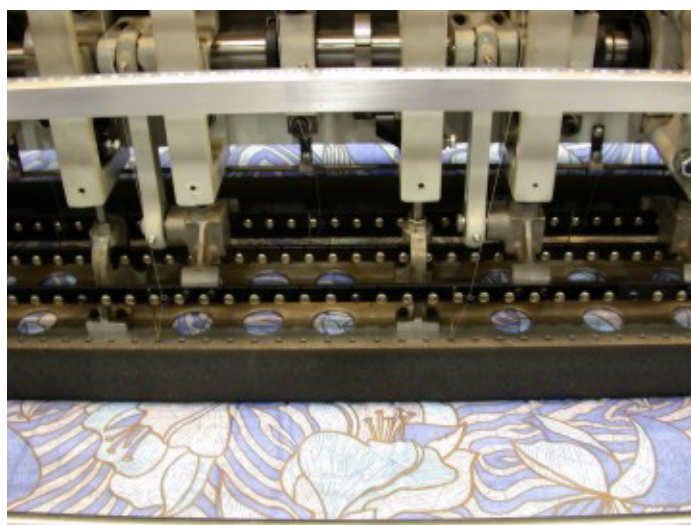
Figura 9.1 *Formação de Ponto*

Qual o Código de Ajuste da Agulha?

O sistema de código de ajuste de agulha é um sistema de codificação da Gribetz Internacional para descrever a colocação da agulha. Esta seção aborda a colocação de agulha específica para a máquina Legacy.

Códigos de agulhas descrevem a localização das agulhas, a sua posição nas barras, e a distância entre as agulhas. A combinação de caracteres e números compõem esses códigos. Figura 9.5, "Configurações típicas de agulha" na página 199, mostra três exemplos de códigos típicos de ajuste da agulha.

A máquina Legacy tem três barras de agulha posicionadas diretamente uma atrás da outra:

- Primeira barra (ou frontal)
- Segunda barra (ou central)
- Terceira barra (ou traseira).

A distância entre cada barra é de 3 "(7,62 cm), de frente para a barra do meio, e 3 "(7,62 cm), a partir do meio a posterior, o que torna a distância da barra da frente para a traseira 6" (15.24cm). Veja a Figura 9.2, "Posição de Barra de Agulha".

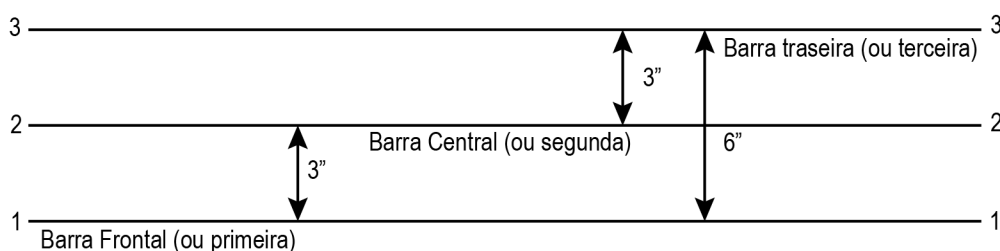



Figura 9.2 *Posição de Barra de Agulha*

As agulhas em cada barra ficam em fendas (ranhuras) parafusadas . Estas ranhuras estão a 3 polegadas (7,62 cm) de distância. Esta distância de 3 polegadas (7,62 cm) é medida a partir do centro de uma ranhura a outra ranhura . Para uma máquina de 90 ", cada barra de agulha tem capacidade para até 30 agulhas; da ranhura #1 para a # 30. Em uma máquina de 110 ", cada barra de agulha tem capacidade para até 36 agulhas da ranhura # 1 a # 36. Sempre coloque a primeira agulha de qualquer ajuste na ranhura # 3 na barra frontal. Coloque as restantes na ordem de cada código especifico.

O primeiro caractere de um código de agulha determina se as agulhas são colocadas como individuais ou pares. Este carácter é seguido por um "x".

- “s” representa agulha individual (sx6-3, sx3-1)
- “d” representa pares diretamente uma atrás da outra(dx3-2, dx6-3)
- números (3 ou 6) representa pares lado a lado (3x3-3)

O próximo carácter de um código de agulha indica o espaçamento, em polegadas, entre cada uma única agulha ou um par.

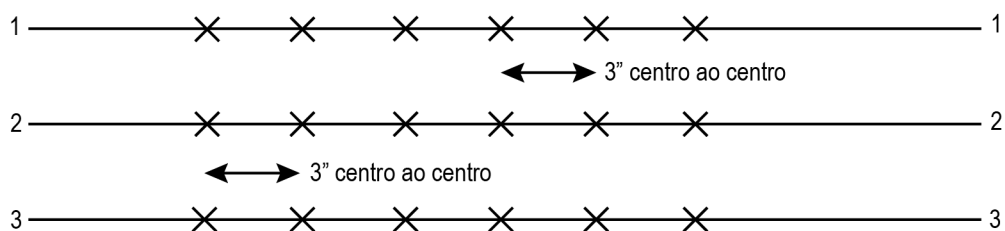



Figura 9.3 *Espaçamento de Agulha*

O último caractere indica em qual barra a próxima agulha ou par de agulhas é colocado.

- 1 na barra frontal
- 2 na barra central
- 3 na barra traseira

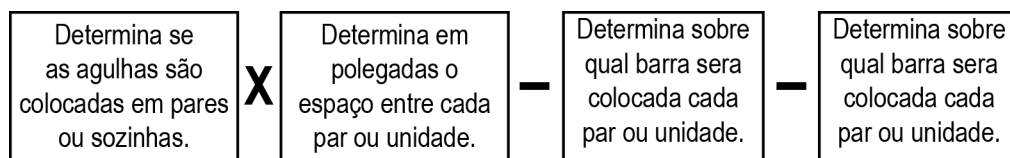



Figura 9.4 *Determinando Espaço entre Agulhas*

Figura 9.5, "Configurações típicas da agulha" na página 199, ilustra três configurações típicas de agulhas. Na primeira ilustração, a definição agulha SX3-2 indica uma configuração única agulha com agulhas espaçadas 3 "(7,62 cm) de distância, alternando entre as barras da frente e do meio. Na segunda ilustração, a

configuração de agulha dx3-3 indica pares colocado diretamente um atrás do outro nas barras frontal e traseira. Então, o espaçamento de um par para o outro par é 3 "(7,62 cm) entre si. No terceiro exemplo, a fixação de agulha 3x3-3 indica que o espaçamento entre cada par (na mesma barra) é 3" (7,62 cm). Então, o espaçamento de um par para o outro par é 3 "(7,62 cm) entre si, alternando entre as barras da frente e traseira.

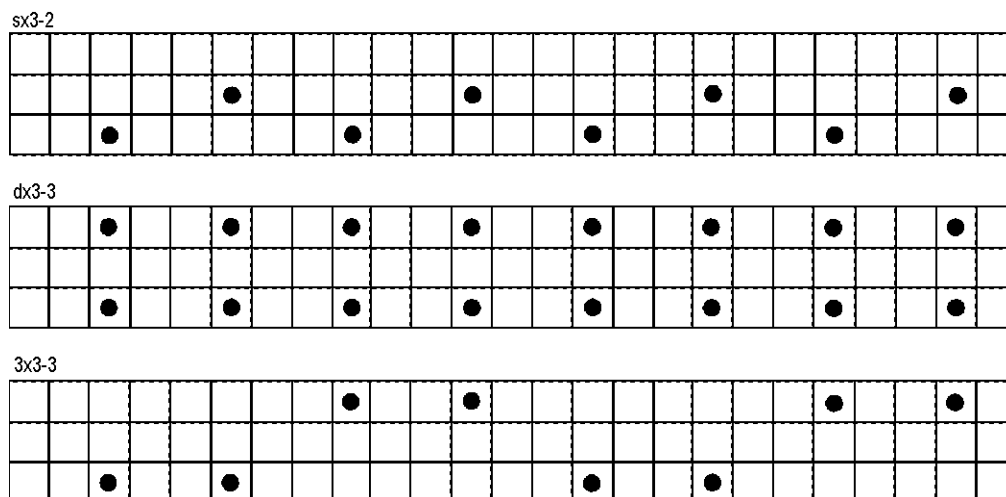



Figura 9.5 Ajuste de Agulha Típico

NOTA: Máquinas Legacy não podem ter espaçamento de 1”ou 2” a nã oser que venha com este opcional.

O que é o Ajuste de Agulha Pirâmide?

A máquina Legacy é ideal para clientes que matelam a maioria de seus materiais, utilizando o sistema de pirâmide de três polegadas. O ajuste pirâmide consiste em três diferentes posicionamentos da agulha: SX6, SX3-3-2-3 e 3x3-3. Use estes três ajustes para matelar uma ampla variedade de modelos de desenho, simplesmente, ajustando o comprimento e largura da forma do desenho.

Costurar com o ajuste pirâmide permite satisfazer as necessidades de produção e marketing. A produção é mais eficiente devido a troca de agulhas limitadas, e as demandas de marketing são satisfeitas pela capacidade de fazer muitos desenhos emocionantes com as mesmas configurações.

Com a configuração básica de SX6-3 no lugar, adicione ou remova agulhas para criar ajsutess de agulhas adicionais: SX3-2-3 e 3x3-3. Ao utilizar os ajustes pirâmide, é possível costurar pelo menos oito modelos distintos de um desenho.

NOTA: A maioria das Classe III (desenho continuo 360°) e Classe IV (Tack & Jump) usa o ajuste básico sx6-3.

Para maiores informações sobre códigos entre em contato com nosso estúdio de desenho e estilo Gribetz Internacional (954) 846-0300 ou (800) 326-4742.

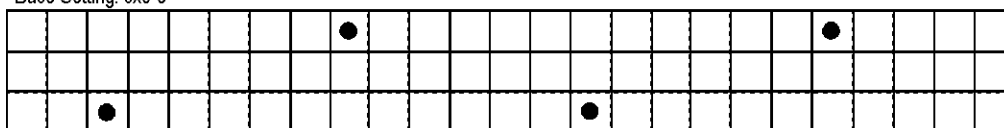
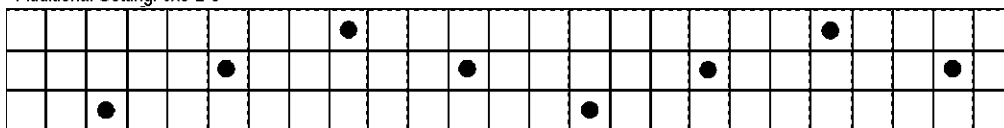
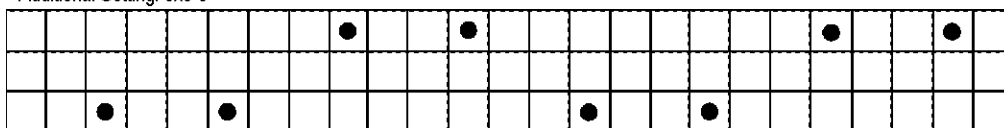



Figura 9.6 Ajuste de Agulha Pirâmide

O que é o Loop Take Time?

Loop Take Time é um procedimento sincronizado patenteado para peças em movimento. Define a relação cuidadosamente equilibrada entre a agulha e a laçadeira. Durante o procedimento de loop take time, o motor de acionamento agulha automaticamente trava a posição de Loop Take Time.

O que são Laçadeiras, Espalhadores, e Aparadores?

A função da laçadeira é pegar o laço da linha criada pela agulha e levar a linha de baixo para o triângulo de linha. (Veja, "O que é um ponto corrente?" Na página 196.) É muito importante que a laçadeira e suas peças relacionadas estão em completo alinhamento com o outro. "Ajuste de Loop Take Time", na página 214 aborda os procedimentos "Ajuste" específicos.

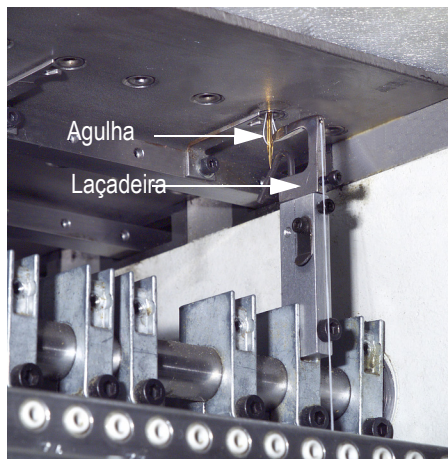



Figura 9.7 *Laçadeira*

A função do espalhador é manter e espalhar a linha em um triângulo, como parte da formação do ponto. Use o espalhador para todos os padrões de classe I-III.

A função da aparador é o mesmo que o espalhador, exceto que o aparador corta a linha após o "arremate" e durante o "salto". Você deve usar o aparador para todos os padrões Tack & Jump.

Figura 9.8 *Espalhador e Aparador*

Verificando Suprimentos

Você recebe a seguinte kit de ferramentas (número da peça SH1K0002973) com a sua máquina . Use as ferramentas para os procedimentos de ajuste e sincronia discutidos neste capítulo.

Tabela 9.1 *Lista de Ferramentas*

Part No.	Part
SH513090990	Cera
SH513168030	Porca, drive7/16”
SH513168025	Calibrador .024" x 1/2” x 12"
SH5P3T0146	Indicador, ângulo laçadeira
SH5P365315T	Indicador, espalhador, aparador 115T (sincronismo)
SH5P3T0006	Suporte, para espalhador e aparador
SH5Q1657	Alicate, agulha, longo
SH5Q1658	Puxador, de linha, 1/8” metal
SH5Q1656	Chave, Phillips #2
SH5P3T0007	Esquadro, para verificar espalhador, 1-3/4” x 1-3/4” x 3/8”
SH513168017	Chave, 3/16” T, hex, 9"
SH513168020	Chave, 3/32” T, hex, 9"
SH513168005	Chave, 5/32” L, hex, curta
SH513168002	Chave, 5/32” T, hex, 9"
SH513168010	Chave, 7/64” T, hex, 9"
SH513168015	Chave, 9/64” T, hex, 9"

Ajuste de Agulhas

Esta seção detalha as partes de uma agulha e como montar e passarlinha corretamente. A máquina Legacy chega com agulhas 180/24, exceto quando indicado, na compra. Use agulhas de qualidade 180/24 quando costurar pesado (colchão).

Sempre verificar a condição da agulha. Veja a ponta da agulha para testar se o final está afiado ou quebrado. Você pode não ver o ponto exato em uma agulha fina. Se a ponta parece brilhar, a agulha provavelmente esta sem corte ou danificada.

Para testar as rebarbas dentro do orifício:

1. Passe a linha pelo orifício.
2. Usando uma leve tensão, deslize a linha para trás e para frente ao longo de toda a borda interna do orifício. A linha deve se mover suavemente.
3. ISe a linha prende ou há fiapos, provavelmente há uma rebarba dentro do orifício. Selecione outra agulha.

Consulte o Capítulo 3, "Segurança Pessoal" para aprender a descartar adequadamente agulhas danificada.

Figura 9.9 detalhes das partes específicas da agulha. Familiarize-se com estas peças. Sempre verificar a condição da agulha antes de montar na barra da agulha.

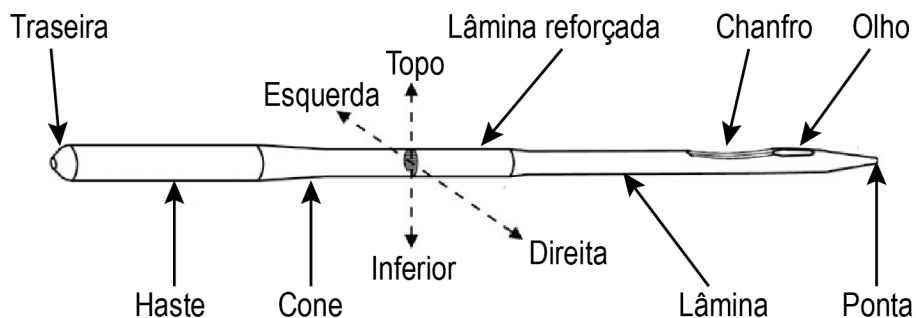



Figura 9.9 *Partes da Agulha*

Tamanho de Agulha Refere-se ao diâmetro da agulha medida no olho da agulha. Hoje, o sistema de Numeração agulha mais comum usado em todo o mundo é o métrico. O número métrico constitui a percentagem de um milímetro.

Tamanho comuns são:
Leve, 60-70, *camiseta, blusas,*
Medio, 75-100, *calças, jaquetas*
Pesado, 120-160, *jeans, sobretudo, parcas*

Rebarba Parte áspera, borda de metal, geralmente no fundo de uma agulha.

Montando Agulhas

Você precisa das seguintes ferramentas:

- Chave de fenda phillips #2 (peça número SH5Q1656)
- alicate de agulha (peça númeroSH5Q1657)

Agulhas são presas por um parafuso na barra de agulhas. Soltar este parafuso antes de montar as agulhas . Não remova este parafuso da barra de agulha.

AVISO: Nunca coloque suas mãos embaixo das agulhas use op alicate de agulha (peça número SH5Q1657).

Para montar a agulha:

1. Usando o alicate de bico, montar a agulha na ranhura (ou sulco). O lado achatado da agulha fica contra você. O chanfro da agulha voltada para o lado perto (ou esquerdo).
2. Deslize a ponta da agulha para baixo a aproximadamente 1mm (ou @0.040 ", só mais que 1/32") da parte superior da barra de agulha.
3. Verifique a posição da agulha. Consulte "Configuração de Loop Take Time" na página 214 de como verificar a posição da agulha.
4. Segure a agulha no lugar e aperte o parafuso com cuidado.

NOTA: A maioria dos ajustes de agulhas para a classe III e IV são definidos como SX6-3. Lace o orifício de porcelana antes de laçar a agulha. Isso garante que a linha permaneça estável durante a costura.

Chanfro A parte curva (ou sulcada) da agulha acima do buraco da agulha.

Passando Linha nas Agulhas

You need the following tools:

- Gancho passafio (peça número SH5Q1652)
- Suporte de passafio curto (peça número SH5Q1658)
- Puxa fio (peça número SH5Q1658)

Quando a fábrica embarca as máquinas , é enviada com um ajuste base SX6-3, salvo indicação contrária. Dependendo do seu desenho, use este ajuste ou crie um novo. (Consulte "O que é código do sistema de Ajuste da agulha?" Na página 197.) Verifique se todas as agulhas estão bem fixadas às barras de agulha.

Usando o gancho passafio com suporte longo para passar linha nas agulhas:

1. Puxe linha o suficiente para passar.
2. Apare o final da linha.
3. Insira gancho passafio no orifício da agulha da esquerda para a direita. (Veja a Figura 9.10, "Passando linha ne agulha usando o passafio.")
4. Lace a linha sobre o gancho e puxe o laço da linha pelo buraco da agulha, da direita para a esquerda. Use o puxador de linha para alcançar agulhas dificeis, tais como a barra traseira. Sempre passe a linha no orifício da agulha da direita para a esquerda.
5. Garantir que todos os nós passem pelo orifício.
6. Deixe aproximadamente 6 "a 8" (15,24 a 20,32 cm) de cauda de linha. Comprimento adequado é necessário para evitar que a linha saia para fora da agulha durante o procedimento laçar e costurar o primeiro ponto.

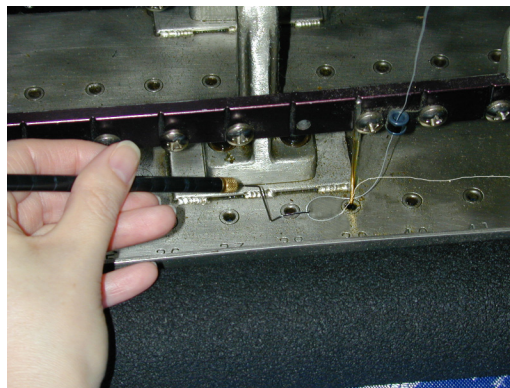



Figura 9.10 *Passando Linha Utilizando o Passafio*

Ajustando Lançadeiras

Sempre verificar o estado da laçadeira antes de montar na base. É importante testar a se há rebarbas no topo e no interior da laçadeira. Se você sentir uma rebarba no topo da laçadeira, use uma lixa fina (para metais) e esfregue gentilmente para remover a rebarba. Não use lixa na ponta da laçadeira.

Para testar as rebarbas internas da laçadeira:

1. Passe linha na laçadeira.
2. Utilizando uma pressão leve, passe a linha para frente e para trás. O movimento deve ser suave.
3. Se a linha travar ou estiver áspera, existem rebarbas no orifício. Selecione outra laçadeira.

Montando Laçadeiras

A máquina _ vem com as laçadeiras montadas ao ajuste base, salvo indicação contrária. Cada vez que você alterar a configuração de agulha, você terá que mudar a posição da laçadeira.

NOTA: Você deve posicionar uma laçadeira diretamente em cada agulha. Nunca posicione a agulha sobre uma laçadeira que não está em uso. Danos ao material, agulhas, laçadeira, ou a máquina podem ocorrer.

O conjunto da laçadeira, Figura 9.11, contém as seguintes partes:

- Cabeça (peça número SH518191600) com parafuso de cabeça cilindrica 4-40 x 5/16” (SHCS) (peça número J500186154)
- Salva Agulha (peça número SH5P30275) com parafuso de cabeça cilindrica 4-40 x 9/16” (SHCS) (peça número SH500172016)
- Suporte de Laçadeira (peça número SH5P301781)
- Suporte de Linha (peça número SH5P3180) com parafuso de cabeça cilindrica 4-40 x 1/4”.

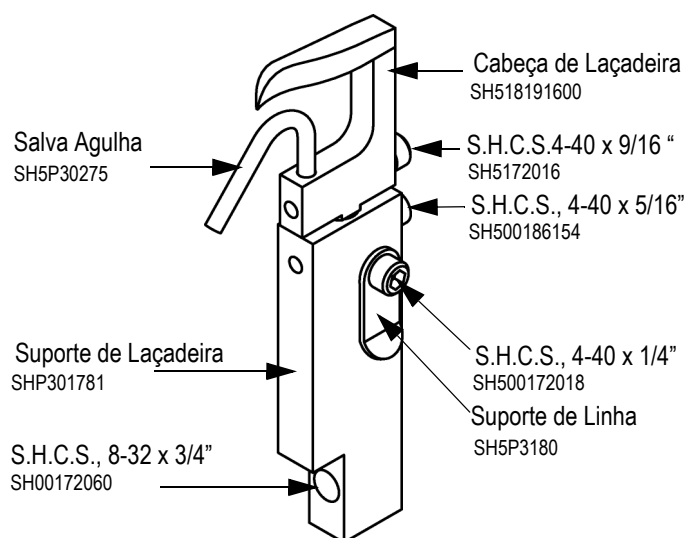



Figura 9.11 Conjunto de Laçadeira (SH518191605)

A base da laçadeira (peça núemro SH5P30462) é separada do suporte de laçadeira. Monte o suporte a base utilizando um parafuso de cabeça cilindrica 8-32 x 3/4″ (SHCS) (peça núemro SH500172060). Monte a base ao eixo usando um parafuso de cabeça cilíndrica de 10-32 x 1" (SHCS) (peça número SH500173044).

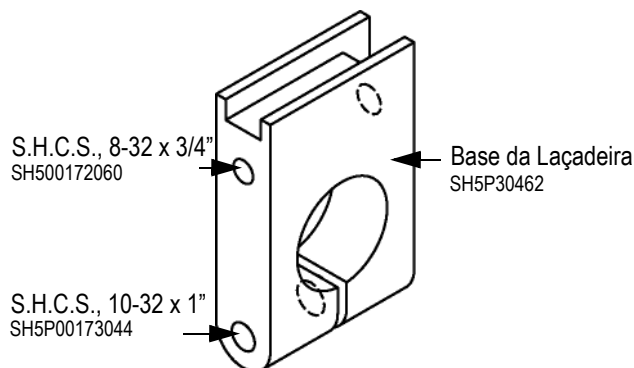



Figura 9.12 *Base da Laçadeira(SH5P30462)*

Você vai precisar das seguintes ferramentas para montar corretamente a laçadeira:

- 5/32″ Chave Allen Curta (peça número SH513168005)
- 3/32″ Chave Allen de 9″ (peça número SH513168020)
- Calibrador de ângulo de laçadeira (peça número SH5P3T0145).

Para montar e posicionar a cabeça da laçadeira:

1. Parafuse a cabeça laçadeira ao suporte da laçadeira. A cabeça da laçadeira deve ser plana contra o suporte.
2. Introduza a proteção da agulha e aperte.
3. Se necessário, fixar o suporte de linha no lado do suporte da laçadeira.
4. Depois de montar a laçadeira, verificar a posição da laçadeira com o calibrador da laçadeira (veja a Figura 9.13, "Medidor de Ângulo da Laçadeira" na página 210.) verifique se o calibrador, e parafuso estão limpos e livres de detritos.
5. Fixe firmemente o suporte da laçadeira ao indicador ângulo da laçadeira com um parafuso 8-32 x 3/4 "SHCS.
6. Solte o parafuso de cabeça da laçadeira e mova a ponta da cabeça da laçadeira ao indicador.
7. Segure firmemente a ponta da laçadeira nesta posição e aperte o parafuso de cabeça da laçadeira.
8. Verifique se há pré-carga adequada, tentando inserir um pedaço de papel entre a ponta da laçadeira e do indicador. Você não deveria ser capaz de inserir o papel.
9. Pressione o suporte laçadeira longe do indicador. Você deve ver um movimento mínimo..

Prá-carga Um procedimento que define a pressão lateral (esquerda para direita) da laçadeira contra a agulha.

10 After you correctly position the looper head, remove the looper assembly from the gauge and mount on the looper base with the 10-32 x 1" SHCS.

11 See “Ajustando Loop Take Time” on page 218 and “Ajuste de Pré-Carga” on page 220 to correctly position the needle to the looper and needle guard.

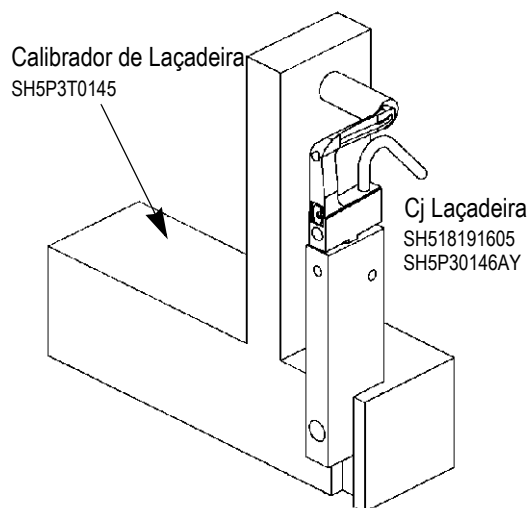



Figura 9.13 Calibrador de Ângulo da Laçadeira

Passando Linha nas Laçadeiras

Você necessita das seguintes ferramentas para passar as linhas na laçadeira:

- 5/32” Chave allen curta (peça número SH513168005)
- 5/32” Chave allen de 9”(peça número SH513168002)
- 3/32”Chave allen de 9”(peça número SH513168020)
- Cera (peça número SH513090990)

Cera A cera comercial resultantes da transformação e purificação da cera bruta de abelha e usada para fazer velas, giz de cera e polimento.

CUIDADO: Não utilize passafio para passar linha nas laçadeiras.

Para passar linha nas laçadeiras:

1. Aperte o botão de parada.
2. Abrir as portas corrediças traseiras para acessar as laçadeiras.
3. Com uma Chave L ou T de 5/32, remova o conjunto da laçadeira da base.
4. Corte as pontas da linha.
5. Aplicar pouca quantidade de cera na linha , de modo a formar uma ponta.
6. Segure a laçadeira com o buraco da cabeça da laçadeira contra dedo. (SeeFigure 9.14, "Passando linha ne laçadeira" na página 212.)
7. Lace a laçadeira de trás até a ponta.
8. Retorne a laçadeira na base da laçadeira.
9. Posicione a linha para a direita da laçadeira.
10. Deixe cerca de 6 a 8 polegadas (15,24 cm a 20,32 cm) de cauda de linha. Comprimento da cauda adequada é necessário para evitar que a linha saia

para fora da agulha durante o procedimento de passafio e costura do primeiro ponto.

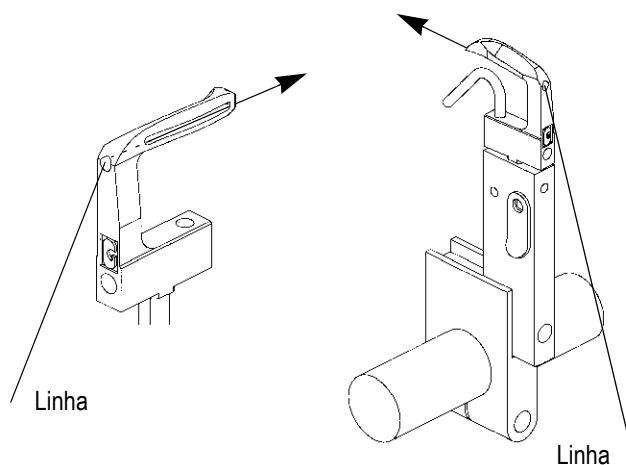



Figura 9.14 Passando Linha na Laçadeira

Utilizando o Suporte de Linha da Laçadeira

O suporte da linha esta ao lado da laçadeira. Ao usar este suporte de linha, não é necessário remover uma laçadeira que não for usada num ajuste de agulha particular. Libere uma pequena quantidade de linha da laçadeira e anexe ao suporte. Quando você for usar a laçadeira novamente, solte a linha do suporte. Não será necessário laçar a laçadeira, economizando um tempo considerável.

Linha da Laçadeira
Refere-se à linha de baixo usada em máquinas de ponto corrente. Linhas de laçadeira alimentam directamente a partir do cone ou bobina para a máquina de costura eliminando mudanças de casulo.

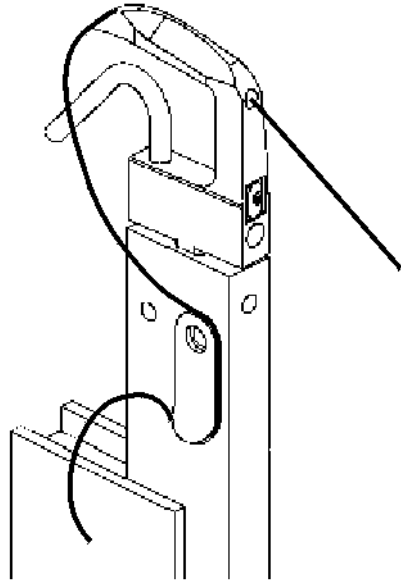



Figura 9.15 *Utilizando o Suporte de Linha da Laçadeira*

Ajustando Loop Take Time

Loop Take Time é um procedimento de sincronização para peças com movimento. O procedimento inclui:

- Posicionamento do eixo principal
- Ajustando Loop Take Time
- Ajustando pre-carga
- Ajustando proteção de agulha

Você irá utilizar as seguintes ferramentas:

- 3/32″ chave T de 9″ (peça número SH513168020)
- 5/32″ chave L curta (peça número SH513168005)
- 5/32″ chave T de 9″ (peça número SH513168002)
- 9/64″ chave T de 9″ (peça número SH513168015)
- Régua de precisão 1/64″ ou melhor (como uma régua de 6″)
- Chave phillips #2 (peça número SH5Q1656)

NOTA: Não solte o parafuso da cabeça da laçadeira em qualquer momento durante o procedimento de Loop take Time.

CUIDADO: Não ajuste os espalhadores ou aparadores durante o Loop Take Time.

Posicionando o Eixo Principal

Antes de fazer o Loop Take Time, você deve girar o eixo principal a posição de Loop Take Time e travá-lo no lugar. Para fazer isso:

1. Selecione e rode algum desenho continuo por 1 metro (Classe I ou II).
2. Pressione o botão de parada
3. Não abra guardas ou portas neste momento.
4. A partir da tela principal , tocar o ícone do Loop Take Time.
5. A tela de Loop Take Time é exibida.
6. Toque no ícone de Loop Take Time para posicionar a máquina.
7. Pressione o botão início. A tela de Loop Take Time fica no monitor.
8. A máquina ativa (trava as portas), então posiciona lentamente o eixo principal na posiçaõ de Loop Take Time, acionando o freio no eixo da agulha, e desabilita os servo-acionamentos.
9. Depois que está na posição, a máquina para e as portas liberam.
10. Abra as portas corrediças translúcidas. Este é onde você ajustará o Loop Take Time.

11 Depois de executar os procedimentos de Loop Take Time (ciclo de definição do Take Time, estabelecendo pré-carga, definindo a proteção da agulha), toque no ícone Ok na tela de Loop Take Time para reiniciar.

12 Pressione o botão de início para retomar a costura.

13 Operar a máquina a uma velocidade baixa (5-10 RPM) para verificar se todos os ajustes estão corretos.

Ajustando Loop Take Time

Para ajustar o Loop Take Time:

1 Usando a chave T 3/32", solte a proteção de agulha da laçadeira.

2 Girar o guarda longe da agulha. Você deve mover a proteção da agulha para definir corretamente a laçadeira.

NOTA: Não solte o parafuso da cabeça da laçadeira.

3 Ajustar a posição da agulha, se necessário. Para fazer isso, meça a partir da parte superior do buraco da agulha para a parte inferior da lâmina da laçadeira. Esta medição deve estar entre 0.7mm e 1.6mm. (Veja a Figura 9.16, "o Loop Take Time" na página 215.)

4 Verificar a posição de frente para trás da laçadeira. Para fazer isso, sinta a ponta da laçadeira com o dedo. Alinhe a ponta da laçadeira com a "frente" da agulha, ou seja, o lado da agulha virado para a frente. (Veja a Figura 9.16 para o correto alinhamento frentepara trás da ponta da laçadeira à agulha.)

5 Ajustar a posição de frente para trás da laçadeira, se necessário. Para fazer isso, use a chave "L ou T de 5/32, e solte o parafuso de ajuste da base da laçadeira.

6 Gire a laçadeira na posição correta.

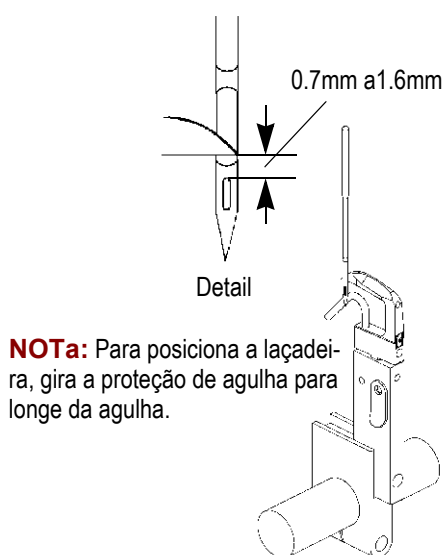



Figura 9.16 Loop Take Time

Ajuste de Pré-Carga

Pré-carga é a pressão lateral (esquerda para direita) da laçadeira contra a agulha. Limitar o movimento lateral da de agulha a aproximadamente .010" - .015" (.025cm a .038cm).

NOTA: Você realizar este procedimento jutno com o de ajuste de frente para trás da laçadeira.

Para ajustar a pré-carga:

1 Usando chave L ou T de 5/32”, solte o parafuso de ajuste da base.

2 Usando sua mão, empurre a laçadeira ligeiramente para a agulha, criando uma ligeira pressão sobre a agulha. (Figura 9.17)

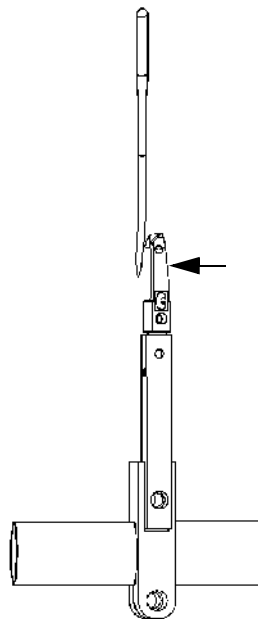



Figura 9.17 *Ajuste de Pré-Carga*

NOTA: A laçadeira deve tocar a agulha com pressão mínima.

3 Aperte o parafuso da base.

4 Teste a pressão de pré-carga correta. Para fazer isso, pressione a laçadeira longe da agulha criando um ligeiro espaço entre a agulha e a laçadeira. Isto é chamado de deflexão. (Figura 9.18)

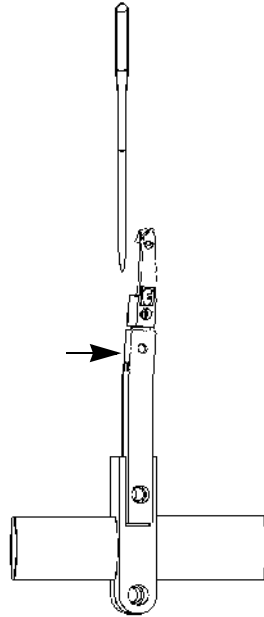



Figura 9.18 *Testando Pré-Carga*

NOTA: Não empurre a cabeça diretamente.
Sempre verifique a posição de frente para trás da laçadeira à agulha após esta etapa.

Ajustando a Proteção de Agulha

A função da proteção da agulha é a de proteger a agulha da laçadeira durante a formação do ponto. A proteção de agulha segura a agulha na posição de pré-carga correta. Há duas extremidades na proteção da agulha, a de final longa e a curta. Ao usar agulhas # 24 agulhas, use a curta na laçadeira.

CUIDADO:

O posicionamento da proteção da agulha não deve criar qualquer pré-carga adicional sobre agulha. Não permitir que a posição da proteção da agulha mude ao apertar o parafuso de proteção da agulha.

Para posicionar a proteção de agulha:

1. Usando uma chave T de 3/32", solte o parafuso da proteção.
2. Se necessário, insira a proteção da agulha.
3. Vire a proteção da agulha em sentido anti-horário até que toque suavemente a agulha.
4. Aperte o parafuso de proteção da agulha.

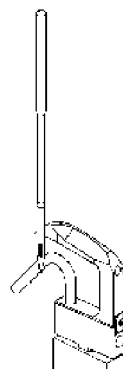



Figura 9.19 *Posicionamento da Proteção de Agulha*

Ajustando Espalhadores e Aparadores

Você pode usar aparadores para todos as classe de desenho . Aparadores são normalmente instalados em todas as máquinas com capacidade de Classe IV. Não é necessário mudar o aparador ao espalhador ao usar a Classe I, II, III . No entanto, você não pode usar um espalhador com Classe IV ou Tack & Jump.

Sempre verificar o estado da espalhador ou aparadorantes de montar à barra retentora. O espalhador ou aparador deve ser quadrado e sem cortes ou rebarbas. Teste espalhador ou aparador por rebarbas. Se você sentir quaisquer cortes ou rebarbas, lixe o espalhador ou aparador com muito cuidado usando lixa ferro.

AVISO:

Tenha cuidado ao manusear a lâmina aparador. Não use lixa na lâmina do aparador. Se estiver danificado, selecione outro aparador.

Use o esquadro para análisar o espalhador (a partir do kit de ferramentas) para verificar a perpendicularidade de todos os planos. (Veja a Figura 9.20.)

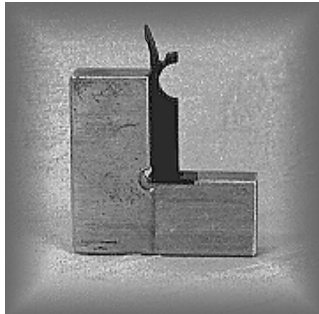



Figura 9.20 *Esquadro de Examinar Espalhador ou Aparador*

Ajustando espalhadores ou aparadores:

1. Pressione e o botão de parada.
2. A barra de agulha é posicionada automaticamente na posição CIMA.
3. Abrir as portas traseiras _ ter acesso aos espalhadores e aparadores.

NOTA: Tenha certeza que o eixo inferior esta em ponto morte inferior antes de ajsutar os espalhadores. Aposição de ponto morto inferior é 180° quando ajustar os espalhadores. não ajuste-os quando a máquina está em Loop Take Time.

4. Usando uma chave T de 9/64”, remova a laçadeira.
5. Remova espalhadores danificados se necessário.
(Use chave T de 7/64”.)
6. Instale o novo espalhador. Utilizar o suporte o espalhador/aparador, fixe o espalhador e aperte o parafuso. (Utilize chave T 7/64.)

NOTA: Você deve usar um parafuso novo e uma arruela interna nova em todos os espalhadores e aparadores.

7. Verificar se espalhadores ou aparadores não estão em contato com a parte inferior da chapa da agulha, ou topo da laçadeira.
8. Insira o calibrador de .024 "(do kit de ferramentas) entre o espalhador ou aparador a chapa de agulha para verificar o espaçamento adequado. Você deve sentir resistência mínima.
9. Re-instalar a laçadeira. Sempre verificar o estado da laçadeira antes de reinstalar

NOTA: Assegure-se que agulha, o retentor ou aparador, e a laçadeira estão no alinhamento correto.

Ajustando a Tensão

Para produzir desenhos com precisão, sem rugas e distorção você deve aplicar a quantidade correta de tensão a diversas áreas. Isto é especialmente importante ao costurar desenhos 360° contínuo e Tack & Jump ou quando houver uma mudança de material grosso para fino (ou fino para grossa). (Consulte o Capítulo 8, "Colocando material".)

Para ajustar a tensão da linha e material, você pode precisar usar qualquer uma ou todas as seguintes:

- Disco de Tensão
- Barra flutuante (Classe III e IV somente)
- Barra bumerangue (ou espalhadora)
- Barra mágica
- Rolo de précompressão

Adjustando Tensão de Linha

Disco de tensão ajudam no tensionamento da linha. Esxistem dois tipos:

- Regular
- Acionamento pneumático

Um disco de tensão acionamento pneumático é indicado por uma porca serrilhada. Um disco de tensão normal é indicada por uma porca. Ajuste o disco de tensão pneumático com a mão. Ajuste o disco de tensão normal com a mão ou com o "condutor porca 7/16 (número de peça SH513168030).

Porca de regulagem regular

Porca de ajuste para acionamento pneumático

Existem duas fileiras de discos de tensão:

- Na parte da frente da máquina, acima da barra de borboleta superior. Controla a tensão para a linha superior.
- Na parte traseira da máquina acolchoado, abaixo das portas deslizantes. Controla a tensão da linha de baixo.

O pacote manuseio de material opcional também pode conter uma fileira de discos de tensão, que fornecem uma estabilidade adicional a linha superior. Para obter informações adicionais sobre discos de tensão consulte o Capítulo 8, "carregamento de material".

Ajustando Tensão de Material de Topo Usando a Barra Mágica

Ocasionalmente, material de topo pode exigir tensão adicional. Isto é, geralmente, quando a material de topo esta perto do fim do rolo. A máquina vem com uma longa barra branca chamada barra "mágica". Esta barra é feita em aço e está coberta por uma camada protetora. Coloque a barra mágica na calha sobre o material, no ponto em que ele se desenrola. Isto irá proporcionar uma ligeira tensão contínua, permitindo que o material entre sem problemas através da máquina. (Para aplicar tensão adicional para material de topo, consulte "Ajustar Barra Arco Tensão" na página 223.)

Ajustando Barra de Tensão Curva

A barra curva é também referida como a barra espaçadora. A sua função é a de aplicar tensão ao material de topo para evitar o enrugamento. A barra curva situa-se acima da calha de material. Existe uma alavanca em T de cada lado da barra de arco.

Para ajustar a tensão no material de topo usando a barra de arco

1. Gire as alças T para soltar a barra curva.
2. Mova a barra curva para trás e para ajustar a tensão. Diferentes materiais de topo necessitam de quantidades diferentes de tensão. Para determinar a quantidade correta de tensão, experimente em cada tipo de material que você usa.
3. Volte a apertar a alça T.

CUIDADO: Não aperte demais as alças T.

Ajustando Rolos de Tensão de Pré-compressão

O rolo de pré-compressão, está na frente da chapa do calcador, guia o material de lado a lado com o movimento do carro. Os botões de tensão mais distante de você ajusta o rolo de pré-compressão.

Para ajustar o rolo de pré-compressão:

1. Gire os botões de tensão no sentido horário para aumentar a compressão.
2. Gire no sentido anti-horário para tirar tensão.
3. Aplicar a tensão suficiente para que o espaço entre o rolo de pré-compressão e o avental se reduz a aproximadamente 50 a 75% da densidade do material combinado.
4. Aplique tensão por igual aos dois botões.

CUIDADO: Não aperte demais os rolos de pré-compressão.

Ajustando Desenhos

Devido ao desenho e seleção de material, pode às vezes ocorrer distorção, e requer que você faça pequenas modificações no seu produto. Você pode fazer esses pequenos ajustes através do programa. Esses ajustes são feitos no comprimento e na largura em todas as classes de desenho, e na compensação de carro em Tack & Jump e desenhos contínuos de 360°. Ajuste um produto atual com a distorção correta, em seguida, salvar estes ajustes de forma permanente a partir da tela de compensação de desenho.

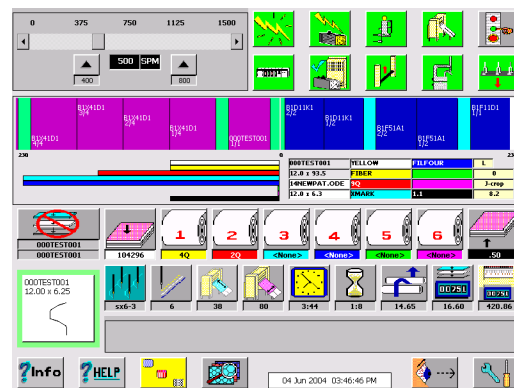
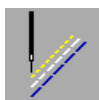
A lista a seguir descreve os tipos de distorções que podem ocorrer com Tack & Jump e de 360°:

- Caminhos de costura duplas são deslocados ??em vez de linhas que caem perto ou em cima de outras linhas
- Desenho pode parecer "achatado", "distorcido" ou "assimétrico".
- Pontos inicial e final não estão se encontrando
- Dimensões de desenhos acabados variam muito de dimensões programadas
- Definição do desenho é inexistente.

Se você tiver quaisquer destes problemas acima, verifique o seguinte:

1. Assegure que a chapa do calcador esta a 3/16 polegadas na posição inferior e 3/8 na posição superior.
2. Verifique todas as correntes. Elas devem estar apertadas.
3. Verifique a tensão apropriada nas linhas e todos materiais.
4. Verifique a compensação adequada ao produto.

Para modificar um desenho:

1. A partir da tela principal , toque o ícone de desenho ou o ícone de densidade de pontos.

2 A tela de compensação de desenho aparece.

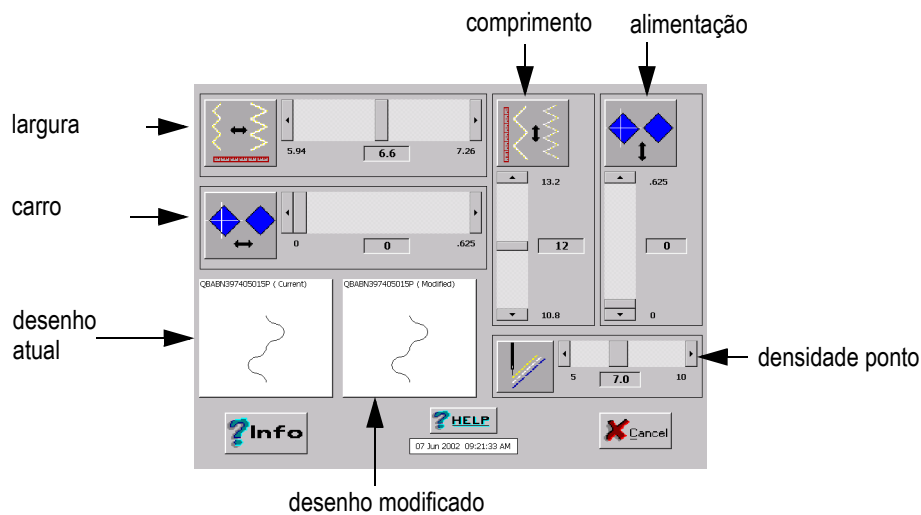



Figura 9.21 Tela de Compensação de Desenho

3 Mude comprimento de desenhos e largura, compensação de alimentação e carro, ou densidade de pontos em intervalos de ± 10%, pontos por polegada (5-10) ou comprimento do ponto em milimetros (Métrico). Para fazer isso, toque na seta para cima ou para baixo ou tocar a barra. O campo sob ou ao lado da barra exibe a medição selecionada. Toque em qualquer ícone para voltar ao valor padrão para esse ícone.

CUIDADO: Não exceda o fim de curso. A máquina tem um curso máximo do carro de 6 "(15.24cm).

4 Toque o ícone do desenho modificado para aceitar as modificações.

NOTA: Toque no ícone Cancelar ou ícone de desenho atual a qualquer momento para desconsiderar modificações. A tela principal reaparece.

5 Uma caixa de diálogo será exibida, solicitando que você salve os dados novos. Selecione "Sim" para salvar as modificações. Selecione "não" se você não deseja salvar as modificações.

6 A tela prinicpal reaparece.

NOTA: Selecionar "sim" na caixa de diálogo de salvar será aplicar as modificações para seleções futuras do produto.

Outros Ajuste de Material

Arrasto Ocorre quando algo é puxado ou desenhado junto ou sobre uma superfície, causando movimento lento ou difícil.

ISe depois de ter feito a tensão e os ajustes de desenho você ainda tiver distorção de desenhos, verifique as seguintes áreas.

Material de Topo

Barra flutuante na posição para baixo

Solte barras espalhadoras

Gire barra espalhadora para calha

Modifique a compensação de desenhos

NOTA: Use de alimentação a compensação para ajustar distorção mínima na direção de alimentação, tais como torção, inclinação, ou desformidade.

Use a compensação de carro para ajustar a largura mínima, como linhas que não se encontra, e pontos inicial e final não se encontram.

Enchimento

Apertar a tensão de pré-compressão no rolo

Aperte a tensão sobre rolete

Verificar que a espuma não exceda o apoio ou bordas do tecido

NOTA: O excesso de espuma que se estende para além do suporte e do tecido sobre as extremidades da máquina irá arrastar sob o calcador, fazendo com que a máquina puxe incorrectamente e inconsistente. Este "arraste" pode causar distorção de de desenhos e enrugamento.

Material de Apoio

Aumentar a tensão no material de suporte

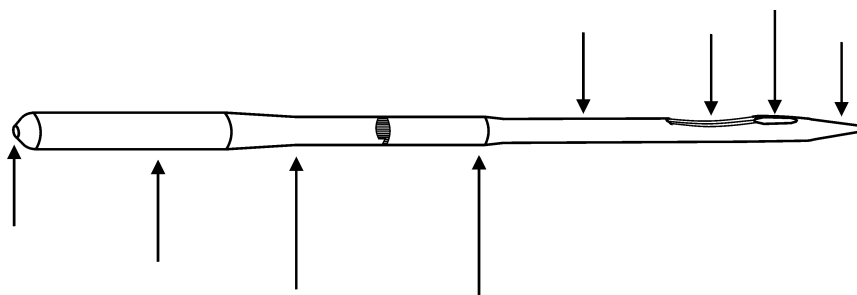
Use um material mais pesado

NOTA: Usando apoio barato ou fino ao costurar com combinações de materiais enchimento grossos ou densos podem não fornecer apoio suficiente para realizar o preenchimento e do tecido através da máquina.

Revisão

As atividades desta seção vão ajudá-lo a dominar o conhecimento e as habilidades introduzidas neste capítulo. As respostas são no apêndice E, "Respostas às questões de revisão" a partir da página 329.

1. Para criar um ponto perfeito os seguintes elementos deverão ser corretamente posicionados:
   a. Agulhas
   b. Laçadeiras
   c. Espalhadores ou Aparadores
   d. Todas acima
2. O ______________ descreve a localização de agulhas, a colocação de agulha nas barras, e a distância entre as agulhas.
3. Verdadeiro ou Falso. O último caractere de um código de agulha determina se agulhas são colocadas como simples ou duplas.
4. O código de agulha SX6-3 também é chamado de configuração básica do sistema de fixação de agulha _______.
5. Verdadeiro ou Falso. "o Loop Take Time" é um termo que descreve um procedimento de sincronização para as peças em movimento. Identifica a relação atentamente de equilíbrio entre a agulha e a laçadeira.
6. Você usaria um espalhador ou aparador ao costurar um desenho classe III? _________________
7. O ponto corrente é identificado quando ambos fios superior e inferior laçam:
   a. no meio do material
   b. no lado inferior do material
   c. no topo do material
   d. em ambos topo e inferior do material
8. Uma função da laçadeira é: (escolha um.)
   a. Espalhar a linha em um triângulo.
   b. Pescar o laço feito pela agulha.
   c. Cortar a linha.
   d. Proteger a agulha.

9 Identificar as seguintes partes da agulha: lâmina, bumbum, cone, olho, ponto, lâmina reforçada, ranhura, e haste.

10 Use o _______________ e _______________ quando passando linha nas agulhas.

11 O chanfro da agulha está sempre voltado para os:

- **a.** meio da barra de agulha
- **b.** em frente da máquina
- **c.** lado perto (ou esquerdo) da máquina
- **d.** orifício

12 Verdadeiro ou Falso. Pré-carga é a pressão lateral da laçadeira contra agulha.

13 Quando passando linha nas agulhas, sempre deixe ___ a ___ polegadas de cauda de linha.

- **a.** 7-8
- **b.** 6-8
- **c.** 4-6
- **d.** 5-10

14 Verdadeiro ou Falso. Durante a costura, a barra flutuante proporciona estabilidade ao material de topo, especificamente 360 º contínuo e Tack & Jump.

15 A barra espalhadora fornece tensões ao material de _______.

16 Use o medidor de laçadeira ao:

- **a.** montar laçadeira e proteção de agulha
- **b.** posicionar a laçadeira e verificar a pré-carga
- **c.** verificar pré-carga e montar a laçadeira
- **d.** inserir a proteção de agulha e apertar a laçadeira

17 Verdadeiro ou Falso. O rolo de pré-compressão guia os materiais de lado a lado com o movimento do carro.

18 Verdadeiro ou Falso. Não use passafio para passar linha nas laçadeiras .

19 Depois de passando linha nas laçadeiras, sempre posicione a linha para a direita ou à esquerda da laçadeira. _____________

20 Existem dois tipos de discos de tensão. São eles: ____________________ e _______.

21 A fileira de discos de tensão acima da barra de borboleta superior controla a tensão da linha _______.

22 Verdadeiro ou Falso. Antes de definir o Loop Take Time você deve rodar alguns metros de produto Classe I ou II contínuo.

23 Verdadeiro ou Falso. A proteção da agulha protege o laçadeira durante a formação do ponto.

24 Para a Classe III (360 º) e Tack & Jump, coloque o barra flutuante na posição ____.

25 A ______________ é colocada na calha material para fornecer a tensão ao material superior.

26 Para evitar que o material de topo enrrugue, aplique tensão usando o _____________.

Manutenção Geral

Este capítulo aborda o cuidado apropriado e manutenção da sua máquina . A máquina Legacytêm muitas peças mecânicas, que necessitam de limpeza, lubrificação e manutenção ocasional. Esta seção é para o pessoal de manutenção qualificado. As páginas seguintes descrevem cada área em detalhe. Para todos os procedimentos de manutenção não mencionados neste capítulo notificar um técnico internacional Gribetz.

Você vai aprender:

- Sobre peças móveis.
- Como fazer inspeções regulares na máquina
- Onde e como limpar e lubrificar a máquina.
- Como repor lâmpadas fluorecentes e indicadoras.

Procedimentos de Segurança para Limpeza e Manutenção da Máquina Legacy

Rever os procedimentos de segurança no Capítulo 2, "Recursos de segurança" e Capítulo 3, "segurança pessoal" antes de realizar qualquer trabalho de manutenção na máquina.

Peças de Precisão Componentes calibrados com precisão, medidas ou posições.

AVISO: Não tente ajustar peças eletrônicas. A máquina contém alta tensão que pode causar ferimentos graves ou morte.

Siga as precauções de segurança abaixo durante a limpeza ou a realização de manutenção na máquina .

- Sempre utiliza itens de segurança pessoal paropriados.
- Observe procedimentos adequado de bloqueio e etiquetagem.
- Sempre desligue a máquina para limpar ou lubrificar.
- Não toque nos componentes do sistema de controle, exceto onde indicado.
- Não tente ajustar peças de precisão.
- Sempre armazenar e descartar materiais de limpeza e lubrificação adequadamente.

Lembrete de Bloqueio de Segurança

Esta seção revisa o procedimento de segurança de bloqueio para usar quando fazer a manutenção da máquina Legacy. Consciência de segurança adequada envolve o seguinte:

- Material de Proteção e Ferramentas
- Procedimentos Apropriados de Bloqueio

Material de Proteção e Ferramentas

A sistema de bloqueio e etiquetagem tem três tipos de materiais de proteção para usar ao preparar a máquina para manutenção:

- Um cartão para advertir outros para não tirar as travas ou iniciar a Legacy. (Só a indicada no cartão está autorizada a remover o bloqueio.)
- Uma argola para fixar a placa para a área bloqueada.
- Um cadeado para garantir uma desconexão elétrica ou pneumática.

Figura 10.1 *Exemplo de Equipamento de Bloqueio*

Procedimento Apropriadode Bloqueio

A Legacy utiliza corrente elétrica perigosa e pressão pneumática, que pode causar ferimentos graves ou morte no caso de um acidente. São necessários procedimentos de bloqueio para desconexões, especialmente quando a corrente elétrica está ligada diretamente à máquina. Para indicar que a máquina está em manutenção, os bloqueios estão ligados às extremidades das desconexões que saem da fonte principal ou suprimento de ar.

AVISO:	Só a pessoa indicada na etiqueta está autorizada a remover a marca e reconectar energia e ar na máquina.

Preparando a Máquina para Manutenção

Somente técnicos bem treinados devem fazer limpeza e manutenção da Legacy; no entanto, é o trabalho do operador preparar para a visita do técnico. Esta seção descreve o que o operador deve fazer para preparar a máquina para a limpeza e manutenção.

CUIDADO:

Não tente ajustar peças eletrônicas; tocar essas peças pode anular a garantia. Sempre contactar um técnico de serviço Internacional Gribetz para ajustes.
Somente técnicos qualificados devem prestar serviço ao sistema elétrico.

- Respeite isolamento adequado e procedimentos de bloqueio eventualmente.
- Observe isolamento adequado e desconecte a energia da unidade antes de realizar a manutenção ou antes de abrir qualquer painel.
- Não dê manutenção a nenhum um dos componentes pneumáticos até tirar a pressão de ar. Sempre use uma máscara ou virar o rosto para longe do regulador ao liberar a pressão do ar. Óleo, resíduo, e detritos do piso podem pulverizar com força para o ar.
- Não use mangueira de ar em qualquer parte do corpo ou aponte para outra pessoa, faça procedimentos de bloqueio se for o caso.

Inspecionando a Máquina

Além das tarefas de segurança que realizar durante a operação da Legacy, é uma boa idéia fazer uma agendapara inspecionar e dar manutenção na máquina. Podes fazer algumas tarefas diariamente, semanalmente, anualmente, mensalmente, bimestral.

Tarefas de Manutenção Diária

Olhe as seguintes partes diariamente:

portas e portões	Caminhe ao redor da máquina e veja se todas as portas e portões estão bem fechados.
pressão pneumática do ar	Verifique se o medidor de pressão do ar está entre 60-80 PSI.
filtros de ar do painel elétrico	Remova a tampa do filtro do ventilador e verifique o filtro. Procure por rasgos ou outros sinais de desgaste..
rolos de pré-compressão e saida	Remover grandes pedaços de material residual e use mangueira de ar para limpar o pó e pequenas partículas, da área em torno de rolos.

Tarefas de Manutenção Semanal

Dê uma olhada nas seguintes peças a cada semana:

tela táctil	Verifique se a tela está limpa. Para mais informações sobre a limpeza, consulte "Limpar o ecrã táctil" na página 250.
rolos de pré-compressão e saída	Inspecione os rolos e verificar se estão limpos e que não há linhas em volta dos rolos de saída. Para mais informações, consulte "Limpando Rolos de pré-compressão e saída" na página 251.

Tarefas de Manutenção Mensal

Dê uma olhada nas seguintes peças uma vez ao mês:

filtro do painel de energia	Se os filtros estiverem sujos, substituir os filtros do ventilador. Se os filtros parecem estar limpos, vê-los novamente no próximo mês.
rolos de pré compressão e saída	Inspecione se há sineis de desgaste nos rolos de pré-compressão. Se as bordas parecem estar desgastada, peça a substituição.
teste os botões de emergência E-Stop e cabo	Teste todos os botões E-stop e puxe a corda e verificar se eles funcionam corretamente. Para mais informações, consulte "parada de emergência (E-Stop)" na pg 26, "cabo de tração de emergência" na pg 27, "Testando o cabo de tração de emergência" na pg 35, e "Testando a parada de emergência (E-Stop) "na pg 34.

Tarefa de Manutenção Anual

Um exame de rotina anual ajuda a manter a máquina funcionando sem problemas. Ela deve incluir a remoção de todas as guardas para que você possa limpar completamente todas as áreas e verificar se há desgaste. É uma boa idéia ter um técnico autorizado pela fábrica para inspecionar a Legacy uma vez ao ano. Um técnico pode verificar o estado das buchas, rolamentos e quaisquer peças móveis.

Manutenção do Eixos

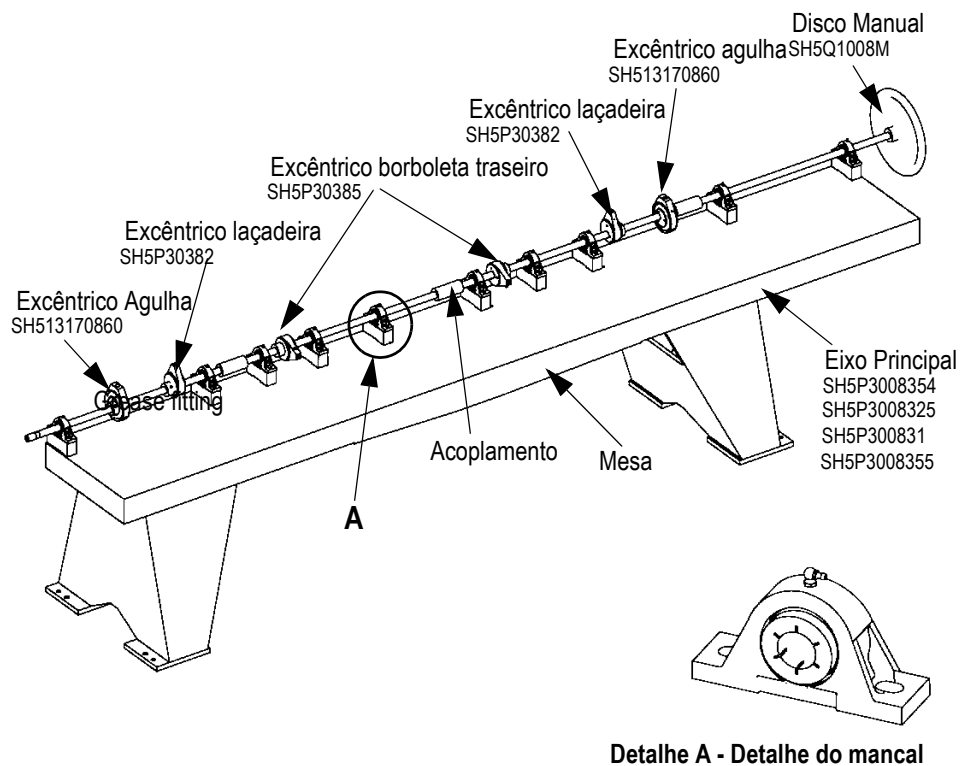
A Legacy tem 3 tipos de eixo:

- Principal
- Dois eixos oscilantes superiores

Eixo Principal

O eixo principal liga o motor de transmissão da agulha aos três eixos oscilantes. O eixo principal está localizado na parte da frente da máquina, encontra-se horizontalmente a partir do lado perto ao lado longe. O eixo principal é ligado ao topo da mesa. Acesso a esta área a partir de trás da máquina . As graxeiras do eixo principal devem ser lubrificadas manualmente. (Veja a Figura 10.4, "Excêntrico de acionamento da agulha” na página 239 para a localização do eixo principal e na Tabela 10.1, "Tabela de lubrificação" na página 253.

Detalhe A - Detalhe do mancal

Eixo Superior Oscilante

Ponte Uma plataforma transversal que fornece reforço e distribuição de stress. A ponte sobre esta máquina apóia o mecanismo de costura superior.

Um eixo oscilante se move em um movimento de balanço. Este movimento de balanço do eixo impulsiona as agulhas e o calcador cima e para baixo. Dois eixos oscilantes superiores estão a na parte frontal da máquina, encontrando-se horizontalmente a partir do lado perto ao lado longe, por cima das barras agulha. Os eixos oscilantes superior direito e esquerdo estão ligados à ponte. Dois excêntricos da unidade de agulha conduzem os eixos oscilantes superiores. Acesse esta área a partir da frente da máquina. Lubrifique manualmente os rolamentos. (Veja a Tabela 10.1, "Tabela de lubrificação" na página 253.)

Manutenção das Chapas

A máquina possui três tipor de chapa:

- Chapa calcadora
- Chapa de agulha
- Chapa de elevação

De tempos em tempos necessitas limpar ddetritos entre a chapa calcadora e a chapa de agulha. Isto requer a remoção dos materiais de entre a chapa da agulha e calcadora, e só deve ser feito por uma equipe de manutenção qualificada.

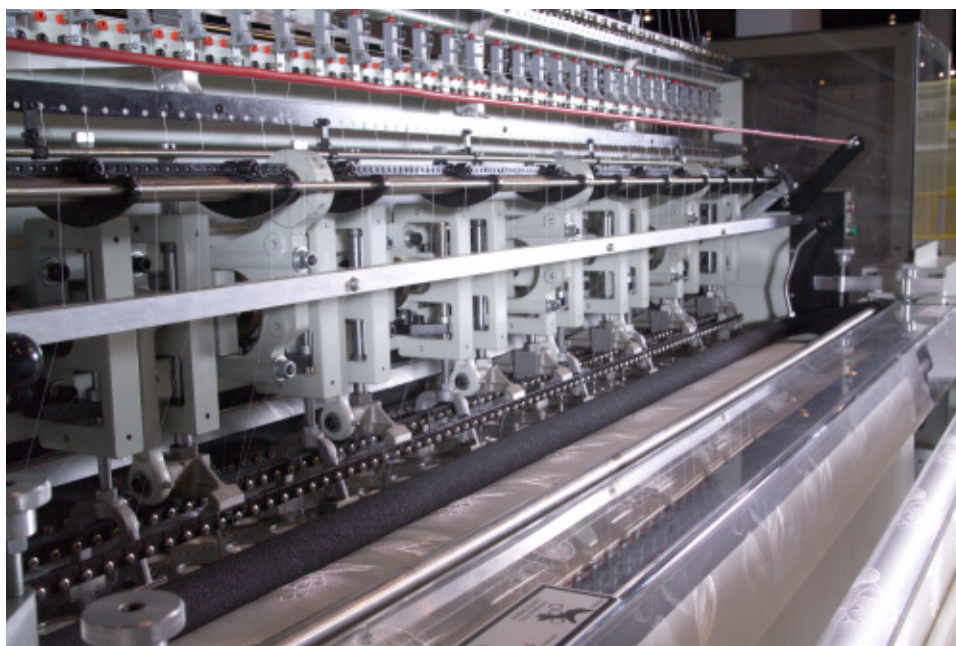



Figura 10.2 *Caixa de Costura Frontal*

Chapa Calcadora

A chapa calcadora está localizado acima da chapa de agulha. Ele comprime o material que flui sob ela. A chapa calcadora está ligado a ponte da chapa do calcador, que estão ligados às hastes guia do calcador. Este conjunto é conduzido pelos eixos oscilante superiores. Consulte "unidade de acionamento do calcador" na página 243. Acesse esta área pela frente da máquina de. Use ar comprimido diariamente para limpar os detritos entre a chapa calcadora e da agulha.

Chapa da Agulha

A chapa de agulha esta acima das placas de elevação. Ele fornece suporte ao material conforme é costurado. A chapa de agulha está ligada às placas de elevação. Acesse esta área pela frente da máquina. Use ar comprimido diariamente para limpar os detritos entre a chapa de agulha e a chapa calcadora.

Chapa de Elevação

A chapa de elevação é a parte vertical ou seção da máquina que suporta o eixo das laçadeiraa, as barras do espalhador, e a chapa agulha. A chapa de agulha é apoiada por todas as placas de elevação. Existem vários componentes das placas de elevação que requerem manutenção.

Rolamento de Janela Nylatron

Existem três rolamentos janela Nylatron ® no topo de cada placa de elevação. Estas "janelas" permitem as barras de espalhador se mover livremente, mantendo a estabilidade vertical. Acesse a esta área por trás da máquina _. lubrifique manualmente os topos das barras de espalhador, dentro dessas janelas. (Veja a Tabela 10.1, "Tabela de lubrificação" na página 253.)

Nylatron Um polímero plástico mecânica durável de peso leve usado no lugar do metal. Contém lubrificantes sólidos, reduzindo assim os requisitos de lubrificação. Também aumenta a resistência ao desgaste e proporciona a redução do ruído.

Rolamentos Nyliner

Existem três laçadeira eixo rolamentos nyliner localizado no meio de cada chapa de elevação. Estes rolamentos permitem que os eixos da laçadeira se mova livremente e mantéem a estabilidade axial. Acesse esses rolamentos por trás da máquina. lubrifique manualmente esta área semanalmente, colocando uma gota de óleo em cada rolamento nyliner.

Rolamento Nyliner rolamentos de polímeros moldado de precisão. Permite movimento linear, rotativo, e oscilante suave. Oferece baixo atrito, vida longa, operação suave e silenciosa, e é resistente à corrosão.

CUIDADO:

Certifique-se que o suprimento de ar e a fonte de alimentação estão desligados antes de acessar os rolamentos Nylatron ou nyliner.

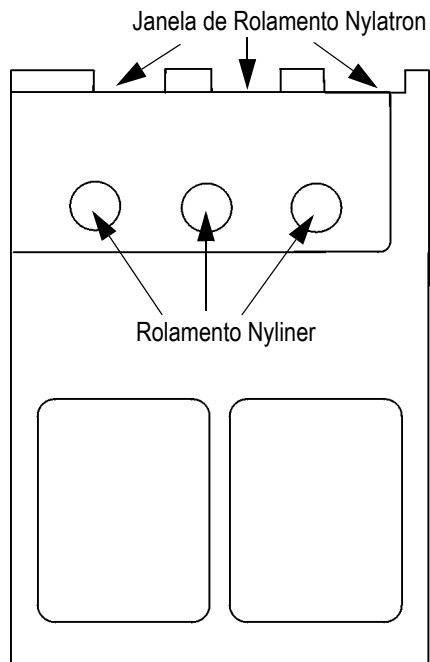



Figura 10.3 *Chapa de Elevação*

Manutenção dos Excêntricos

A máquina possui três tipo de excêntrico:

Unidade Borboleta da
Dá movimento ao conjunto borboleta

- Movimento da agulha
- Movimento da laçadeira
- Movimento borboleta traseiro

Excêntrico de Movimento das Agulhas

Dois excêntricos de movimento da agulha conduzem os eixos oscilante superiores. Estão localizados ao lado exterior das estruturas laterais, um do lado perto, outro no lado longe. Ambos os excêntricos de movimento da agulha estão ligado ao eixo principal. Acessar essa área de dentro das protecções laterais perto e longe. (Veja a Figura 10.4, "excêntricos de movimento da agulha" na página 239 e Tabela 10.1, "Tabela de lubrificação" na página 253.)

CUIDADO:

Tenha cuidado ao lubrificar. Sub-lubrificação ou excesso de lubrificação faz com que os excêntricos superaqueça.

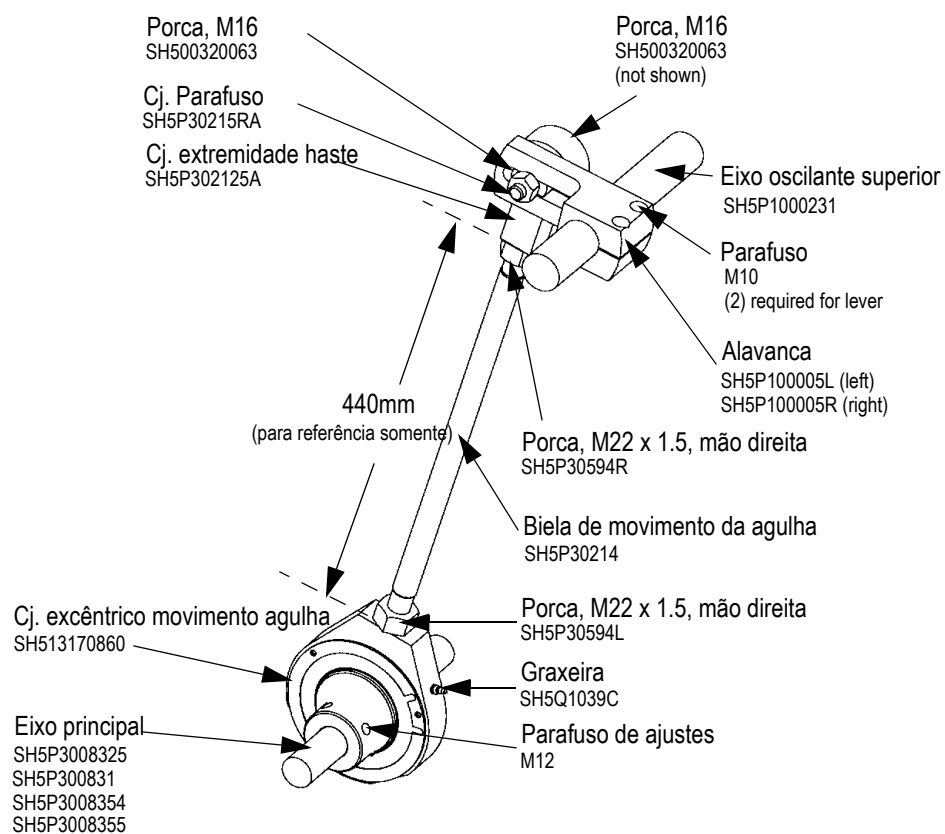



Figura 10.4 *Excêntrico de Movimento da Agulha*

Excêntrico de Movimento da Laçadeira

A máquina tem dois excêntricos de movimento da laçadeira. Estes excêntricos conduzem os eixos da laçadeira. Estão localizados ao lado interior das armações laterais, um do lado perto, outro no lado longe. Ambos os excêntricos de movimento da laçadeira estão ligado ao eixo principal. Acesse a esta área por trás da máquina _. (Veja a Figura 10.5, "excêntricos de movimento da laçadeira " na página 240 e Tabela 10.1, "Tabela de lubrificação" na página 253.)

CUIDADO: Tenha cuidado ao lubrificar. Sub-lubrificação ou excesso de lubrificação faz com que os excêntricos superaqueça.

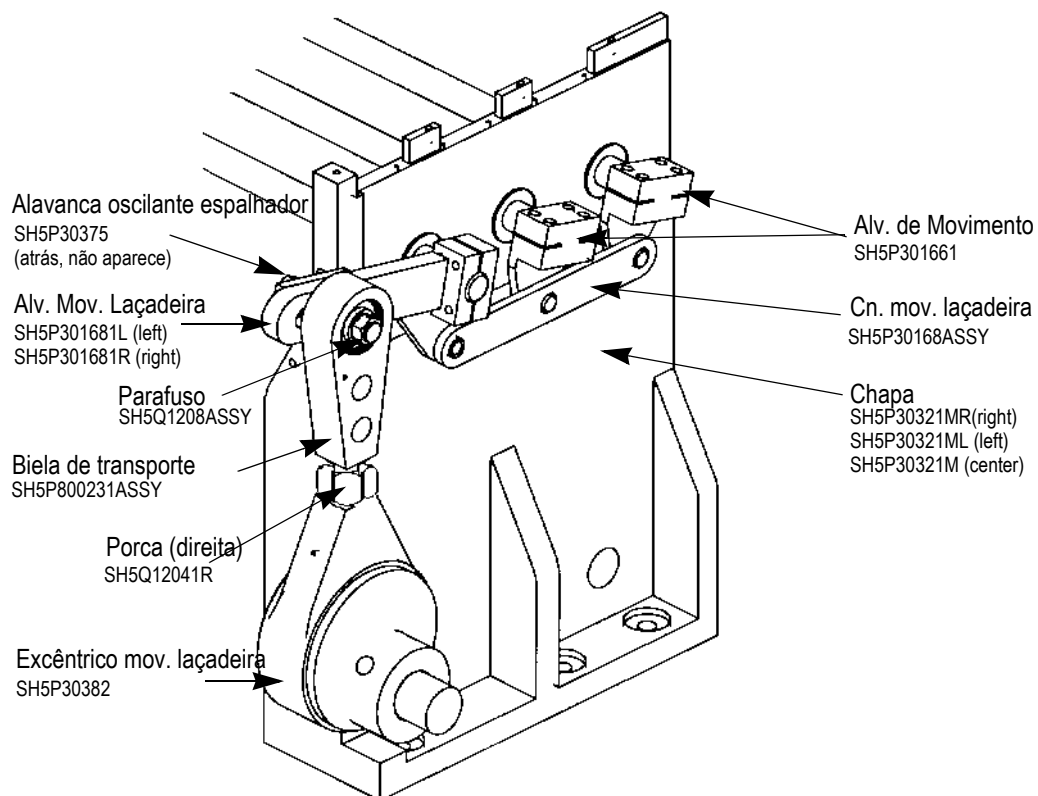



Figura 10.5 Excêntrico de Movimento da Laçadeira

Excêntrico da Borboleta Traseira

A máquina tem dois excêntricos borboleta de laçadeira. Estes excêntricos movimentam a borboleta traseira. Os excêntricos borboleta estão ligados ao eixo principal. Eles estão localizados perto do centro da máquina, entre o excêntrico da laçadeira. Acesse a esta área por trás da máquina. (Veja a Figura 10.6, "excêntricos borboleta traseiro" e Tabela 10.1, "Tabela de lubrificação" na página 253.)

CUIDADO: Tenha cuidado ao lubrificar. Sub-lubrificação ou excesso de lubrificação faz com que os excêntricos superaqueça.

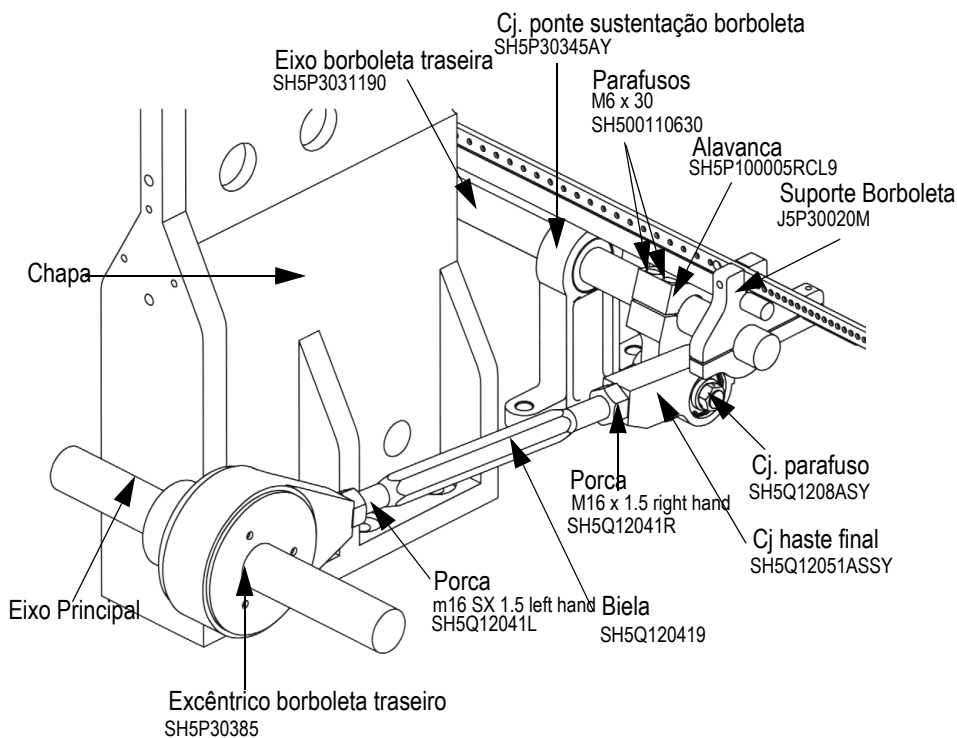



Figura 10.6 Excêntrico Borboleta Traseiro

Manutenção dos Acionamentos Mecânicos

A máquina possui três tipos de acionamento:

- Unidade de movimento da agulha
- Unidade de elevação do calcador
- Movimentações de borboleta superiores

O número de cada unidade depende do seu modelo de máquina.

Unidade de Movimento da Agulha (Osso)

Unidade de movimento da agulha mover as barras de agulha para cima e para baixo. Estão localizados entre a guia suportes de bastão e a guia do calcador, e estão ligados às alavancas de acionamento, localizado nos eixos oscilante superiores. O acesso a esta área é pela parte frontal da máquina. lubrifique manualmente as graxeiras na barra de ligação da agulha. (Figura 10.7, "Unidade de movimento da agulha" e Tabela 10.1, "Tabela de lubrificação" na página 253.)

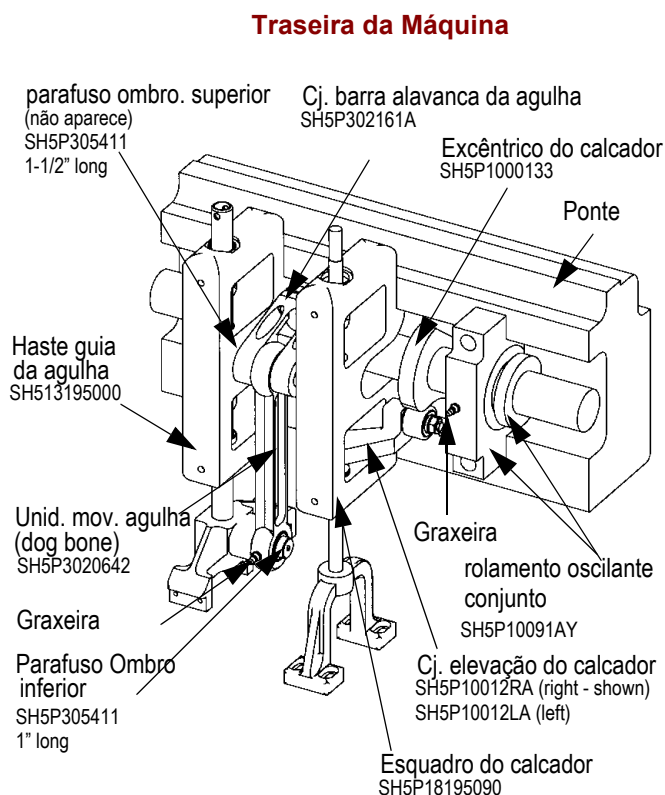
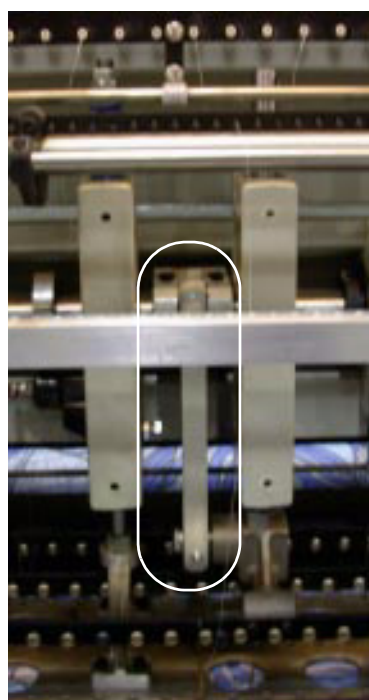



Figura 10.7 Unidade de Movimento da Agulha

Conjunto de Movimentação do Calcador

Unidade elevação de calcador permite a chapa calcadora se mover para cima e para baixo, comprimindo material. Estão localizados em cada calcador a haste guia. Todos os conjuntos do calcador estão ligados ao eixo oscilante superior. O acesso a esta área é a pela frente da máquina . lubrifique manualmente os pontos de lubrificação do conjunto do calcador. (Veja a Figura 10.8, "unidade de acionamento do calcador" e Tabela 10.1, "Tabela de lubrificação" na página 253.)

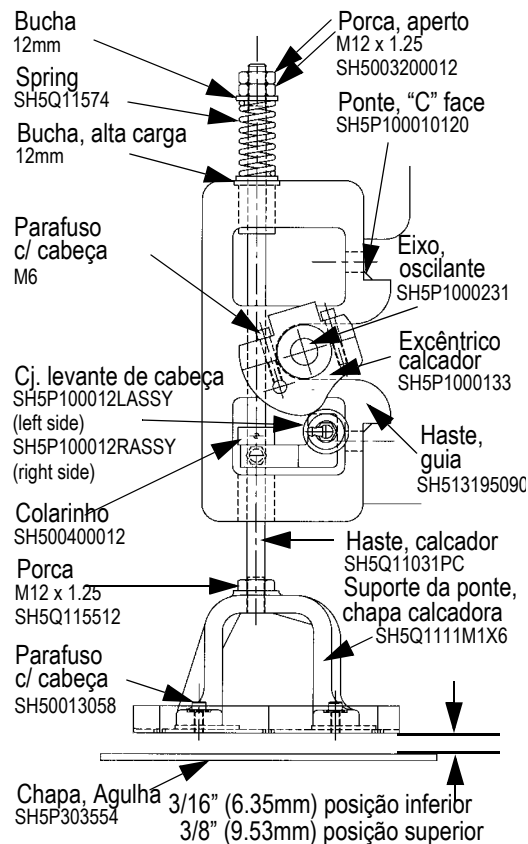
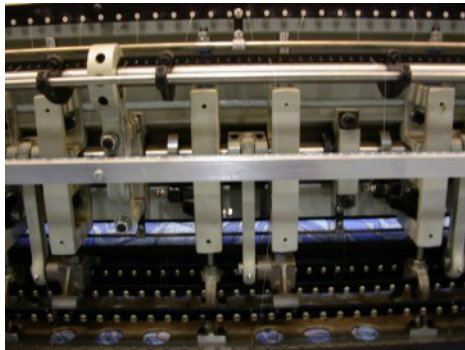



Figura 10.8 Conjunto de Movimento do Calcador

Movimento da Borboleta Superior

A borboleta superior leva a linha e dá a linha ao ponto. As alavancas inferiores são ligados aos eixos oscilantes superior e as alavancas superiores estão ligados aos eixos de borboleta superiores. O eixo oscilante superior de transmissão e os eixos borboleta superiores são acionados. O acesso a esta área é a partir da frente da máquina _. lubrifique manualmente as graxeiras na unidade borboleta superior na ligação de conexão. Há outro par no lado perto e outro par do lado longe. (Veja a Figura 10.9, " Unidade Borboleta Superior" e Tabela 10.1, "Tabela de lubrificação" na página 253.)

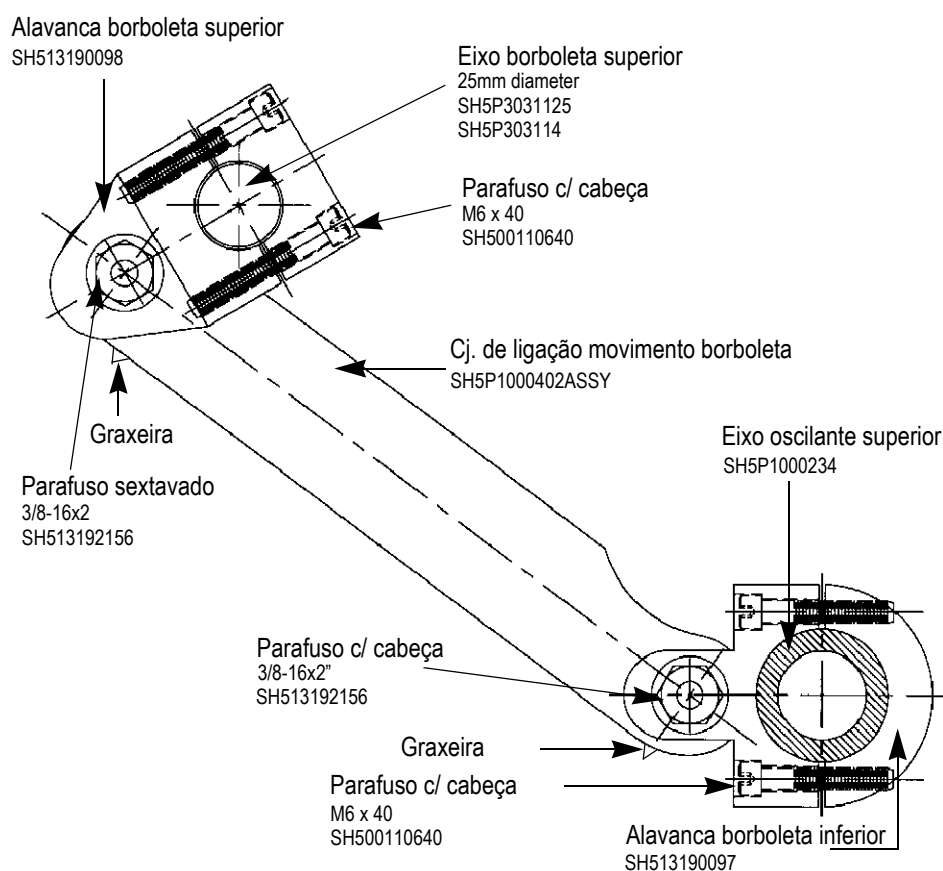
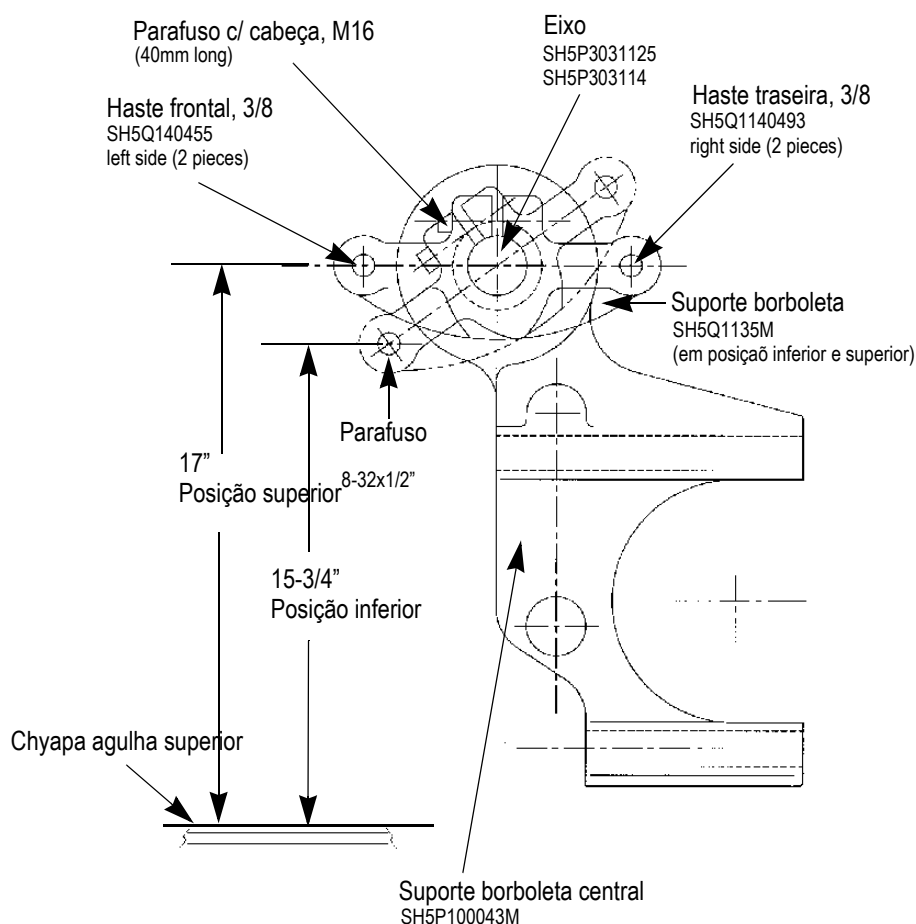



Figura 10.9 *Movimento borboleta superior*

Suporte de Apoio da Borboleta Superior

Três suportes borboleta superiores apoiam a borboleta superior. Estão localizados na ponte. Acesse esta área pela frente da máquina . lubrifique manualmente os três suportes borboleta superiores. (Veja a Figura 10.10, "Suporte de Apoio da borboleta superior" e Tabela 10.1, "Tabela de lubrificação" na página 253.)

Figura 10.10 Suporte de Apoio da Borboleta Superior

Transmissão do Espalhador Frontal

Eixo de Transmissão
Uma barra longa, geralmente cilíndrica que gira e transmite energia de um motor para o resto da máquina.

O eixo principal aciona os eixos de transmissão do espalhador frontal. Os eixos impulsionam as barras do espalhador através de colchetes. A transmissão do espalhador frontal está localizado na frente da máquina, sobre as placas de elevação. Acesse a esta área por trás da máquina. Limpe semanalmente. Use ar comprimido e aspirador industrial.

NOTA: Não permita que a correia de acionamento do espalhador fique suja ou entre em contato com graxa ou óleo.

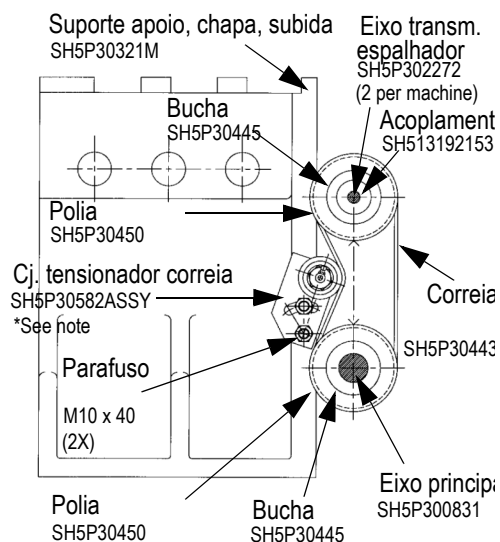
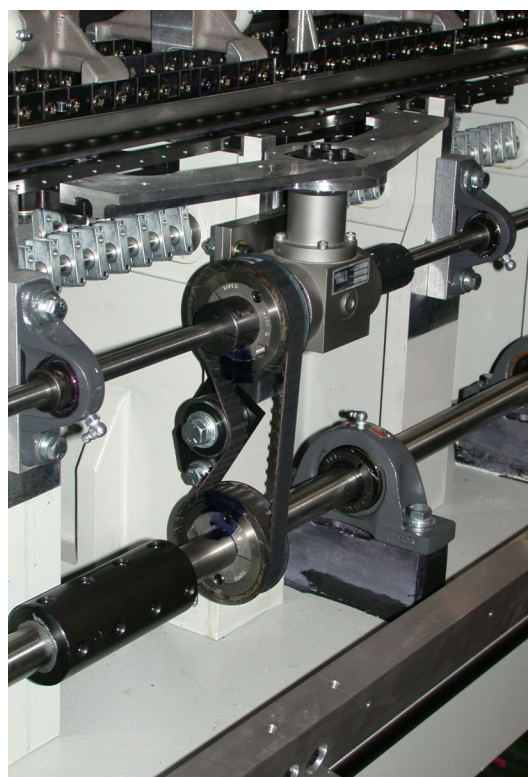
Remova linhas soltas da correia ou polia. Lubrifique o ponto no rolamento tensor da correia de tensão do espalhador. (Veja a Figura 10.11, "Movimentação Frontal do Espalhador" e Tabela 10.1, "Tabela de lubrificação" na página 253.)

*NOTA: Este rolamento tem graxeira. Lubrifique 1/2-1 pulsos p/ semana. não permita que a transmissão fique oleosa ou entre em contato com a graxa verifique na parte supeior e inferior da polia. Limpe semanalmente com ar comprimido.

Figura 10.11 Transmissão do Espalhador Frontal

Conjunto da Barra do Espalhador

O conjunto da barra do espalhador inclui três alavancas de acionamento que são movidas por três caixas de engrenagens. Estão localizadas sob o avental, na parte da frente das placas de elevação. As alavancas estão ligadas ao excêntrico de transmissão do espalhador às barras espalhador. Acesse esta área por trás da máquina _. Limpe as barras do espalhador diariamente usando ar comprimido. (Veja a Figura 10.12, "Conjunto da Barra do Espalhador" e Tabela 10.1, "Tabela de lubrificação" na página 253.)

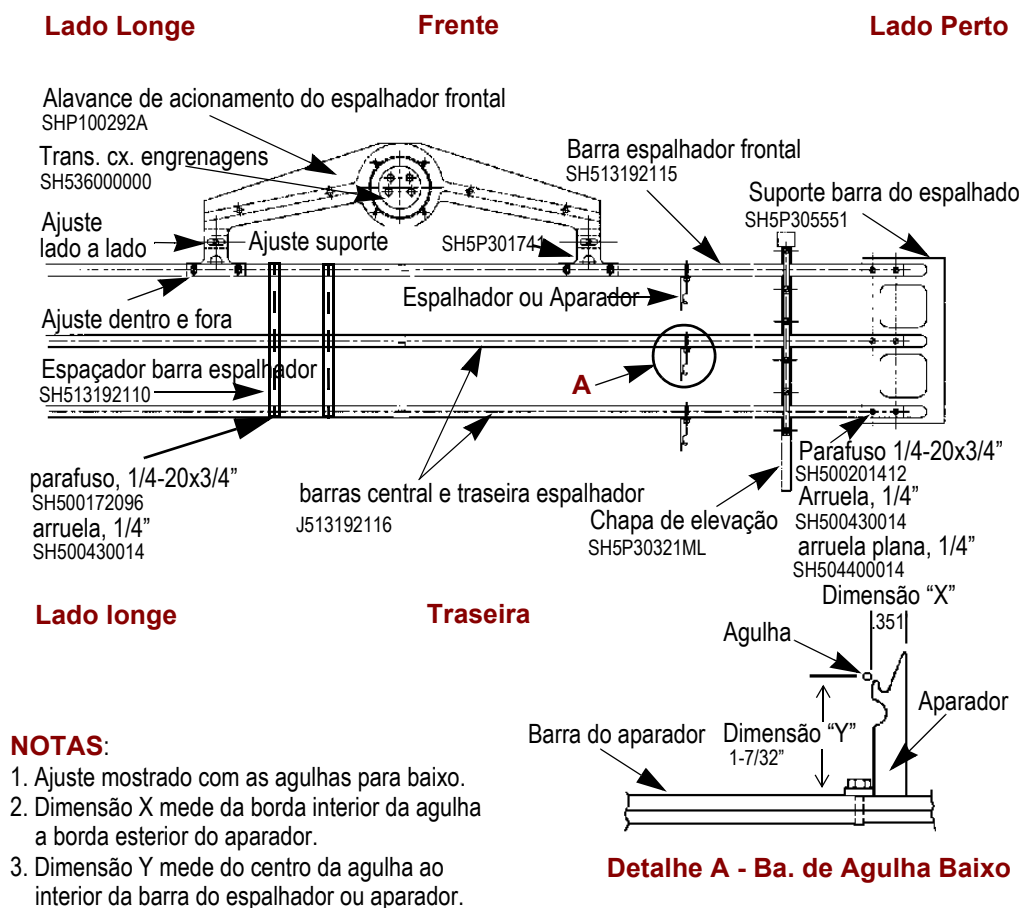



Figura 10.12 Conjunto da Barra de Espalahdor/Aparador

Conjunto de Transmissão da Laçadeira

Os conjuntos de transmissão da laçadeira liga os três eixos de laçadeira. Isto permite aos eixos serem conduzido simultaneamente. Os conjuntos de transmissão da laçadeira estão em cada extremidade conectado aos eixos da laçadeira. Acesse estas partes por trás da máquina. Abra a caixa de costura traseira para ver as três buchas de bronze. Lubrificar as buchas semanalmente, colocando uma gota de óleo em cada uma. Aspirar esta área semanalmente.

CUIDADO:

Certifique-se que o suprimento de ar e a fonte de energia estão desligados antes de acessar os conjuntos de transmissão da laçadeira.

Limpando a Legacy e a Área de Trabalho

Para melhor performance da Legacy, é importante manter a máquina e a área trabalho limpa. Quantas vezes você limpa depende do seu local de trabalho. Se a máquina funciona 24 horas por dia, é uma boa idéia executar tarefas de limpeza durante e no final de cada turno.

Limpando a Máquina

Mantenha todas as superfícies limpas, especialmente a tela táctil e a corrediça.

Limpe a máquina diariamente. Use esses suprimentos:

- Pano sem fiapos ou toalhas
- Sabão e água
- Ar comprimido
- Aspirador

Limpe todas as superfícies externas da máquina com sabão, água e pano que não solte fiapos.

Limpar os filtros do ventilador do gabinete principal. Há um exaustor em cima e outro filtro de entrada na parte inferior. É importante limpar essas áreas diariamente ou o computador pode sobreaquecer. Para limpar os filtros:

1. Desligue a energia principal da máquina.
2. Levantar as tampas do filtro fora do gabinete.
3. Enxágüe com água morna e seque com panos sem fiapos
4. Retire os filtros e sacuda a poeira ou aspire.
5. Substitua os filtros quando eles estiverem sujos.
6. Encaixe a tampa do filtro de volta no lugar.

Use ar comprimido para limpar o seguinte:

- Barra do Espalhador
- Entre a chapa de agulha e chapa calcadora
- Entre e atrás de discos de tensão da linhas

CUIDADO: Não use ar comprimido no gabinete principal.

Com a energia desligada, aspire dentro das proteções laterais perto e longe. Abra as portas deslizantes traseiras e aspirar todos os detritos. Desligue a alimentação principal e aspire dentro do gabinete principal.

CUIDADO: Os componentes do computador são muito sensíveis. Não aspirar perto ou no componente.

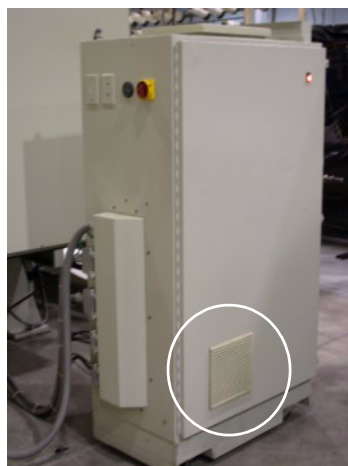



Figura 10.13 Filtro do Computador

Limpando a Tela Táctil

Para limpar a tela táctil:

1. Desligue a energia central.
2. Use um pano limpo e macio, seco e que não solte fiapos para limpar as impressões digitais e outras marcas.
3. Se o pano seco não remover todo o pó, você pode umedecer uma gaze de algodão com um pouco de álcool etílico e aplicá-lo suavemente na área suja.

CUIDADO: Não utilize qualquer produto de limpeza na tela de táctil. Além disso, evite produtos de limpeza abrasivos.

Limpando Rolos de Pré-compressão e de Saída

Verificar os rolos pré-compressão na frente da máquina e os de saída atrás da máquina todo dia. Remova qualquer acúmulo de tinha inspecionar os rolos para sinais de uso ou desgaste.

Para limpar os rolos:

1. Certifique-se de que a máquina está desligada antes de inspecionar ou limpar os rolos de pré-compressão e de saída.
2. Remova todos os pedaços de material à mão. Use um aspirador de pó para remover a poeira dos rolos e das áreas circundantes.
3. Use um pano úmido e detergente neutro para remover o pó ou gotejamentos de lubrificante dos cilindros.

Limpando a Área de Trabalho

A seguir está uma lista de coisas que você deve fazer para manter sua área de trabalho limpa e livre de detritos:

- É importante manter o controle da quantidade de material que se reúne atrás da máquina. Retire os tampos cortados imediatamente.
- Retire todos os pedaços e use um aspirador de pó para remover qualquer fiapo, linha ou pequenos fragmentos que tenham permanecido.
- Use uma mangueira de ar para limpar pequenos pedaços de material e fiapos das áreas em torno dos rolos pré-compressão e de deslizamento.

Lubrificando a Máquina

Para manter a Legacy funcionando sem problemas, é importante seguir um calendário regular para lubrificar as partes móveis.

CUIDADO: Use somente lubrificantes recomendados nas peças da Legacy.

Olear a máquina lubrifica as partes móveis, ajuda a evitar o desgaste e reduz o risco de corrosão. A ferrugem forma rapidamente com umidade, especialmente em climas úmidos. Ferrugem superficial pode agir como grânulos de areia solta e causar desgaste excessivo nas peças da máquina.

Muitos dos rolamentos da máquina são selados, apenas um técnico treinado na fábrica está autorizada a inspecionar e lubrificar essas peças da máquina. Se você suspeitar que essas partes necessitam de lubrificação, contacte um técnico de assistência internacional Gribetz.

A máquina Legacy requer os seguintes lubrificantes:

- Almagard® 3751 graxa multi-uso
- Mobil® DTE® óleo lubrificante leve não detergente
- Sempre use lubrificantes de corrente nas correntes.

Evite óleos escuros pois eles podem manchar. Sempre limpe o excesso de óleo. (Veja a Tabela 10.3, "Propriedades Típicas do Almagard 3751 Vari-Purpose Grease" na página 256 e Tabela 10.2, "Propriedades Típicas do Mobil DTE Oil Light" na página 255 para propriedades típicas.)

CUIDADO: Não lubrificar demais ou sub lubrificar qualquer componente da da máquina.

Tabela 10.1 *Tabela de Lubrificação*

Parte para Lubrificar	Qtd	Frequencia	Lubrificante
(27) Barra Espalhador, topo e suporte inferior(no topo de cada janela Nylatron)	1 gota	diariamente	óleo
(8) bucha inferior para guia haste agulha	1 gota	diariamente	óleo
(8) bucha inferior guia haste calcador	1 gota	diariamente	óleo
(8) bucha superior haste guia agulha	1 gotap	diariamente	óleo
(8)bucha superior calcador haste guia	1 gota	diariamente	óleo
(1) parafuso bola(no carro) Remova tampa e ponha 3-5 gotas	3-5 gotas	diariamente	óleo
(21) rolamento Nyliner (na chapa elevação)	1 gota	semanal	óleo
(6) trans laçadeira conexão non pino (3 perto, 3 longe)	1 gota	bi-semanal	óleo
(7) rolamento linear eixo (Thompson eixo)	*ver abaixo	mensal	óleo
Correntes	spray leve	mensal	Só lubrificante de corrente
(6) graxeiras excêntricos 2 - *de agulha* 2 - *laçadeira* 2 - *linha da laçadeira borboleta* **CUIDADO:** Lubrificar demais ou menos irá causar sobreaquecimento.	1-2 doses	A cada 20 horas, aproximadamente 1 vez por semana	graxa

Parte para Lubrificar	Qtd	Frequencia	Lubrificante
(8) graxeiras calcador chapas de conexão	1/4 doses	semanal	graxa
(8) graxeiras barra de agulha haste de conexão (dog bones)	1/4 doses	semanal	graxa
(1) graxeira tensionador espalhador rolamento	1 doses	semanal	graxa
(4) graxeira borboleta superior na haste conexão(1 par perto, 1 par longe)	1/4 doses	semanal	graxa
(1) graxeiras parafuso bola (suporte inferior)	1 doses	quadrimestral	graxa
(5) graxeira no sensor pinhão **NOTA:** onde tiver corrente tem pinhão.	1 doses	mensal	graxa
(6) graxeiras traseira suporte borboleta	1/4 doses	mensal	graxa
(3) suporte borboleta superior	1/4 doses	mensal	graxa
(37)graxeiras: Sealmaster inclue: mancais 2-furos rolamento 4-furos rolamento	1 doses	quadrimestral	graxa

Diária = cada turno de 8 horas
Semanal = 40 horas de operação
Mensal = cada 150 horas de operação
Quadrimestral = cada 450 horas de operação
Semi-Anual = cada 1000 horas de operação
* = Molhe um pedaço de material com algumas gotas de óleo leve, em seguida, limpe sobre o eixo para limpar e lubrificar. Sempre descarte material sujo corretamente.

Tabela 10.2 *Propriedades Típicas do Óleo Leve Mobil DTE*

Número do Produto	60014-B
Peso Específico	.867
Ponto de Fluidez °C (°F)	-7 (20)
Ponto de Ignição °C (°F)	204 (400)
Viscosidade cSt a 40°C cSt a 100°C SUS a 100°F SUS a 210°F	 30.4 5.1 158 44
Índice de Viscosidade	95
ISO VG	32
Cor, ASTM D 1500	1.5
Neut. No.	0.20
Proteção a Ferrugem , ASTM D 665 A&B	pass
Demulsibilidade, ASTM D 1401, min, a 0 ml emulsão at 54°C (130°F) depois de 30 min. at 82°C (180°F) depois de 1 hora	 pass ---

NOTA: Propriedades típicas de produtos estão atualizados até a data da publicação. Estas propriedades são determinadas calculando a média de dados de lotes reais fornecidos pelos locais de fabricação num período de tempo. Estes dados típicos não são garantia para ser idênticos aos produtos produzidos em qualquer momento específicos. Os dados fornecidos nesta tabela são apresentados como um guia para os usuários de lubrificantes Mobil. Verifique com o seu representante local da Mobil para as últimas informações.

***Tabela 10.3** Propriedades Típicas da Graxa Multi-Uso Almagard 3751*

NLGI Gráu	#2
Penetração Trabalhada	265-295
Tipo de Espessante	Li 12 OH
Perda de Oxidação PSI 100 horas	5 max
Timken #OK Carga	50
Ferrugem D-1743	1,1,1
Ponto de Queda °F, D-2265	375
Spray de Água D-4043 max.	40%
Viscosidade SUS a 100°F SUS a 210°F	 1400-1600 105 Típica
ìndice de Viscosidade	100
Ponto de Fluidez°C (°F)	-18 (0)
Ponto de Inflamação°C (°F)	221 (430)
Ponto de Fogo°C (°F)	243 (470)
Textura	Fibrosa

NOTA: Propriedades típicas de produtos estão atualizados até a data da publicação. Estas propriedades são determinadas calculando a média de dados de lotes reais fornecidos pelos locais de fabricação num período de tempo. Estes dados típicos não são garantia para ser idênticos aos produtos produzidos em qualquer momento específicos. Os dados fornecidos nesta tabela são apresentados como um guia. Verifique com o seu representante local para obter as informações mais recentes.

Trocando Lâmpadas Fluorecentes e Indicadoas

Você pode precisar de substituir periodicamente as luzes gastas ou danificadas. TA máquina Legacy usa luzes complacentes com a CE que podes comprar em lojas locais. Mantenha um estoque.

CE Complacente/EC Complacente Atende aos padrões exigidos para vender produtos na Europa. "CE" é uma abreviação do termo francês ", Conformite Europeene."

Sua máquina vem instalada com:

- F20T9WW lâmpadas fluorecentes.
- 757 lâmpadas para o o indicador de energia principal e botão de energia.
- 2AV/50mA ALBA para o botão iniciar.
- KM53 lâmpada vermelha indicadora (se você tem o identificador de linha opcional).

Substituindo Lâmpadas Fluorecentes

Para substituir lâmpadas fluorecentes:

1. Pressione o botão de parada e desligue a energia.
2. Abra as portas corrediças traseirase tenha acesso às lâmpadas fluorescentes.
3. Levante a tampa de plástico das luzes fluorescentes.
4. Girar a lâmpada fluorescente de modo que os pinos alinhem com os recortes (ranhuras).
5. Levantar em linha reta para remover a lâmpada.
6. Posicione a nova lâmpada fluorescente e girar para travar no lugar.
7. Recoloque a tampa de plástico.
8. Feche as portas de correr.

Substituindo a Lâmpada Indicadora de Energia

Para trocar a lâmpada indicadora de energia principal:

1. Aperte o botão de parada.
2. Desconecte toda a energia da máquina .
3. Localize o botão de energia principal ON no gabinete principal.
4. Com a chave, abra o painel frontal do gabinete principal.

AVISO:

Esta é uma área de alta tensão. Sempre desconecte a alimentação principal antes de acessar esta área.

5. Localize o suporte da luz. Dentro do armário do lado esquerdo.
6. Empurre a alavanca no topo do suporte de luz para desbloqueá-lo.
7. Ponha o suporte de luz de volta.

8 Remova e substitua a lâmpada.
9 Reposicionar o suporte de luz e empurre a alavanca para trancá-la.
10 Restaurar a energia da máquina.

NOTA: Sempre feche e tranque o painel antes de ligar a energia.

Substituindo Botão de Luz de Controle de Energia

O operador pressiona o botão de controle de energia para permitir que a Legacy rode. O botão acende para indicar que a máquina está habilitada para funcionar. O botão pode não acender se a lâmpada está danificada, defeituosa ou instalada incorretamente. Uma lâmpada quebrada não afeta o funcionamento da Legacy.

NOTA: Substitua a lâmpada do botão de controle de energia de dentro do gabinete principal. Uma chave é necessária para abrir o gabinete.

Para trocar a lâmpada é necessário o seguinte:

1 Gire o interruptor principal para a posição OFF desligado.
2 Destrave e abra o gabinete principal.
3 A partir da parte traseira do botão de controlo mova a alavanca de bloqueio na parte superior do interruptor.
4 Remova o conjunto de trás do interruptor. Este conjunto detém a lâmpada.
5 Retire com cuidado a lâmpada e substitua por uma nova.
6 Recoloque o conjunto de trás do interruptor.
7 Encaixe a alavanca de bloqueio de volta no lugar.
8 Feche as portas principais de gabinete e bloqueie.

Trocando as Lâmpadas do Identificador de Linha

Para trocar as lâmpadas do identificador de linha:

1 Pressione o botão de parada.
2 Desconecte toda energia da máquina.
3 Remova o identificador de linha

NOTA: Não é necessário remover a linha do identificador.

4 Remova e substitua a lâmpada.
5 Reposicionar o detector .
6 Restaurar a energia da máquina.

Revisão

As perguntas desta seção podem ajudá-lo a analisar as informações apresentadas neste capítulo. As respostas estão no Apêndice E, "Respostas às questões de revisão" a partir da página 329.

1 Verdadeiro ou Falso. Antes de limpar ou lubrificar a máquina verifique se ela está desligada.

2 Verdadeiro ou Falso. Só a pessoa indicada na etiqueta está autorizada a remover a marca e reconectar energia e ar para a máquina.

3 O que é necessário para limpar corretamente a tela táctil?

   a. pano sem fiapos
   b. sabão
   c. aspirador
   d. alcool isopropil
   e. todas acima

4 Verdadeiro ou Falso. O eixo principal e eixos oscilante superiores requerem lubrificação manual.

5 A chapa calcadora esta _______.

6 Sub ou excesso de lubrificação do excêntricos faz com que eles _______.

7 Conexão de acionamento das agulha movem o _______ para cima e para baixo.

8 Verdadeiro ou Falso. conjuntos de acionamento do calcador conjuntos estão ligados ao eixo principal.

9 Verdadeiro ou Falso. A borboleta superior leva e dá a linha ao ponto.

10 O termo "osso de cão" também é chamado de (Escolha uma).:

   a. Espalhador
   b. Conexão da laçadeira
   c. Conexão da agulha
   d. Haste guia do calcador

11 Limpe a área associada com o accionamento do espalhador frontal: (Escolha um.)

   a. Semanal
   b. Mensal
   c. Bimensal
   d. Anual

12 Verdadeiro ou Falso. Todas as graxeiras são lubrificados um golpe mensal.

13 Ao trocar o indicador luminoso principal, desligue sempre a _______ antes de abrir o gabinete principal.

11

Solução de problemas

Este capítulo contém uma lista de problemas comuns que podem ocorrer durante a operação da Legacy. As seções a seguir contêm a descrição de um problema, a causa provável do problema, e algumas sugestões para corrigir o problema.

Fazer perguntas para resolver problemas

Se um problema ocorrer com a Legacy, tentar entender o que aconteceu para causar o problema. Analise as seguintes perguntas e decidir quais seções neste capítulo pode ajudar a encontrar uma resposta.

A Reliance M tem energia elétrica? As luzes indicadoras acenderam?	Tabela 11.1, "Problemas de sistema elétrico e de controle" na página 262
A tela de táctil ligou? As lâmpadas estão acesas?	Tabela 11.1, "Problemas de sistema elétrico e de controle" na página 262
Será que a máquina inicia se você pressionar o botão de início?	Tabela 11.1, "Problemas de sistema elétrico e de controle" na página 262
Existem sons que saem da máquina que você não tenha ouvido antes?	Tabela 11.3, "problemas mecânicos" na página 269
Há novos cheiros vindo da máquina?	Tabela 11.3, "problemas mecânicos" na página 269
Existe alguma marca no material proveniente da máquina?	Tabela 11.5, "Outros Problemas" na página 279
A tela táctil esta igual ou há mudanças na forma como ela aparece?	Tabela 11.5, "Outros Problemas" na página 279

Problemas Sistema Elétrico e de Controle

Tabela 11.1 *Problemas de Sistema Elétrico e de Controle*

Problema	Causa	Solução
Energia principal não liga	1 O interruptor de energia está na posição OFF.	1 Gire o interruptor principal de energia elétrica para a posição ON. "I" é ON; "O" é OFF.
	2 Falha na conexão elétrica	2 Notificar um eletricista ou o Departamento de Assistência Gribetz Internacional
	3 Causa desconhecida	3 Notificar um eletricista ou o Departamento de Assistência Gribetz Internacional
A máquina não inicia.	1 Não tem produto selecionado	1 Selecione um produto.
	2 Energia solta ou conexão de comunicação	2 Notificar um eletricista ou o Departamento de Assistência Gribetz Internacional.
	3 pressão de ar incorreta	3 Verifique a pressão para 60 PSI (4.1 bars).
	4 Portas abertas. Um dos ícones de falha Portas de proteção aparece na tela principal.	4 Feche as portas.

***Tabela 11.1** Problemas de Sistema Elétrico e de Controle*

Problema	Causa	Solução
Máquina desligue DURANTE a costura.	**1** Botão de E-Stop ou Corda de emergência apaertada **2** Fim de curso ativado ou danificado. **3** Porta aberta. **4** Muitos detectores ligados, curto circuito.	**1** Reinicie o E-Stop ou a corda. **2** Notificar um eletricista ou o Departamento de Assistência Gribetz Internacional. **3** feche a porta e reinicie. **4** reinicie os detectores de linha.
Computador não desliga e esta funcionando com falhas.	**1** Botão de energia do controle não foi pressionado.. **2** Botões de parada de emergência ou cabo de tração não são reajustados. **1** Computador sobre aquece.	**1** Pressione o botão para dentro. **2** Reajuste o botão E-Stop e a corda. **3** Limpe os filtros e ventilador do computador.
O ícone de fim de curso é exibido quando o computador está ligado, mas o computador não funciona.	**1** Fim de curso está ativado ou danificado.	**1** Notificar o Departamento de Assistência Internacional Gribetz. Corrigir isso imediatamente.
Fim de curso está ativado ou danificado.	**1** Desenho de mais de 6,5 polegadas (16,5 cm) foi escolhido, ou ajuste do tamanho foi feito.	**1** Notificar o Departamento de Assistência Internacional Gribetz. Corrigir isso imediatamente.
Os arquivos não copiam do computador para o cartão CompactFlash.	**1** Cartão CompactFlash está cheio, protegido contra gravação ou danificado.	**1** Reponha por um novo CompactFlash.

Tabela 11.1 *Problemas de Sistema Elétrico e de Controle*

Problema	Causa	Solução
Arquivos não copiam do cartão CompactFlash para o computador.	**1** Cartão CompactFlash está danificado. **2** CompactFlash cnão contém arquivo. **3** Computador não pode receber informações adicionais.	**1** Reonha o cartão CompactFlash. **2** Certifique-se de ter copiado corretamente os dados apropriados sobre o cartão CompactFlash. **3** Notificar o Departamento de Assistência Internacional Gribetz.
Ícone não responde ao toque.	**1** Pode ser de exibição **2** Tela pode estar suja. **3** Erro do sistema ou controle ou a tela táctil danificada **4** Pode ser um ícone de uso futuro **5** ícone desliza e o Desliga-o. **6** Pode precisar de calibração **7** Ícones de falha são mostrados.	**1** Selecione outro. **2** Limpe a superfície do console do operador. **3** Avise seu supervisor ou o Departamento de Assistência Internacional Gribetz. **4** Selecione outro ícone. **5** Levante o dedo do ícone **6** Notificar o Departamento de Assistência Internacional Gribetz. **7** Corrija a falha.
Ícone de ajuda não responde ao toque.	**1** Inativo, é um recurso futuro.	**1** Ligue para linha de ajuda

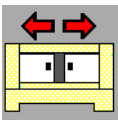
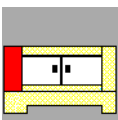
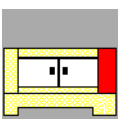



Tabela 11.1 *Problemas de Sistema Elétrico e de Controle*

Problema	Causa	Solução
Não é possível acessar certos ícones; sistema volta à tela principal.	1 Ícones protegidos por senha.	1 Notificar seu supervisor e o Departamento de Assistência Internacional Gribetz.
Mal funcionamento da senha	1 senha foi alterada.	1 Notificar seu supervisor e o Departamento de Assistência Internacional Gribetz.
Ícone Sem Ar aparece.	1 Sem pressão de ar 2 ar não está ligado. 3 Linhas de ar danificadas.	1 Verifique pressão ajustar para 80 a90 PSI (5.5 to 6.2 bars). 2 Ligue o ar. 3 Notificar supervisor para verificar as linhas de ar. Reparar ou substituir as linhas de ar, se necessário.
Ícone de erro no Drive aparece.	1 Erro em um do três sistemas de transmissão	1 Limpar qualquer ligação mecânica na máquina. Se isso não corrigir o problema, notificar o Departamento de Assistência Internacional Gribetz.
Ícone de falha no controlador do sistema de movimento aparece.	1 Erro de comunicação interna	1 Notificar o Departamento de Assistência Internacional Gribetz.

Tabela 11.1 *Problemas de Sistema Elétrico e de Controle*

Problema	Causa	Solução
Ícone de erro no carro aparece.	1 Erro no eixo do motor do carro	1 Notificar o Departamento de Assistência Internacional Gribetz.
Ícone de Erro de Alimentação aparece.	1 Erro no motor do eixo de alimentação.	1 Notificar o Departamento de Assistência Internacional Gribetz.
Erro de portas abertas aparece.	1 Porta frontal lado perto esta aberta. 2 Interruptores estão dessalinhados.	1 Feche a porta.. 2 Notificar o Departamento de Assistência Internacional Gribetz.
Erro de portas abertas aparece.	1 Porta frontal lado perto esta aberta. 2 Interruptores estão dessalinhados.	1 Feche a porta. 2 Notificar o Departamento de Assistência Internacional Gribetz.
Erro de portas abertas aparece.	1 Porta do rolo de alimentação está aberta. 2 Interruptores estão dessalinhados.	1 Feche a porta. 2 Notificar o Departamento de Assistência Internacional Gribetz.
Erro de portas abertas aparece.	1 porta frontal translúcida está aberta. 2 Interruptores estão dessalinhados.	1 Feche a porta. 2 Notificar o Departamento de Assistência Internacional Gribetz.

***Tabela 11.1** Problemas de Sistema Elétrico e de Controle*

Problema	Causa	Solução
Erro de portas abertas aparece..	**1** Portas traseiras abertas. **2** Interruptores estão dessalinhados.	**1** Feche a Porta. **2** Notificar o Departamento de Assistência Internacional Gribetz.
Erro de portas abertas aparece.	**1** Porta traseira lado longe aberta. **2** Interruptores estão dessalinhados.	**1** Feche a Porta. **2** Notificar o Departamento de Assistência Internacional Gribetz.
Erro de portas abertas aparece.	**1** porta traseira lado perto aberta. **2** Interruptores estão dessalinhados.	**1** Feche a Porta. **2** Notificar o Departamento de Assistência Internacional Gribetz
Ícone de falah na agulha aparece.	**1** Erro no eixo do motor da agulha.	**1** Notificar o Departamento de Assistência Internacional Gribetz.
Ícone de ausência de painel de corte aparece	**1** Sistema não reconhece uma ligação com o painel de corte.	**1** O painel deve ser do modelo programavel (Pro I ou Pro ME). **2** Ligue primeiro o Painel depois a maq.
Ícone de falha do PLC.	**1** Erro com o painel de corte.	**1** veja o manual de operações painel de corte ou notifique o Departamento de Assistência Internacional Gribetz.

Problemas com a Tela Táctil

Tabela 11.2 Problemas com a Tela Táctil

Problema	Causa	Solução
Sistema não esta no sistema métrico.	1 Sistema esta ajustado para o modelo inglês.	1 Reajuste na tela de ferramentas para métrico.
Sistema não esta no sistema inglês.	1 Sistema esta ajustado para o modelo métrico.	1 Reajuste na tela de ferramentas para inglês.
Ícoe não responde ao toque.	1 Pode ser de exibição apenas. 2 Dedo desliza fora do ícone. 3 Tela pode estar suja. 4 Tela táctil pode precisar de ajuste. 5 Tela táctil danificada	1 Toque outro e vê se responde. 2 Levante o dedo diretamente do ícone . 3 Limpe a superfície da tela táctil. 4 Notificar o Departamento de Assistência Internacional Gribetz. 5 Notificar o Departamento de Assistência Internacional Gribetz.
Tela Táctil está branca.	1 Interruptor de energia principal esta desligado. 2 Botão de energia do computador inativado. 3 Ligação de energia solta	1 Verifique o interruptor elétrico principal. Se estiver desligado ligue a chave para a posição ON. "I" é ON; "O" é OFF. 2 Pressione o botão verde de baixo do computador. 3 Notificar o Departamento de Assistência Internacional Gribetz.
Computador não liga ou não funciona apropriadamente.	1 Botão de (E-Stop) ou corda de emrgência não estão reiniciados. 2 Ligação de energia solta	1 Reinicie o E-Stop e a corda. 2 Notificar o Departamento de Assistência Internacional Gribetz.

Problemas Mecânicos

Tabela 11.3 *Problemas Mecânicos*

Problema	Causa	Solução
Ícone de falha de porta aparece.	**1** Porta esta aberta. **2** Interruptores desalinhados.	**1** Feche bem as portas. **2** Notificar o Departamento de Assistência Internacional Gribetz.
Ícone sem ar aparece.	**1** Sem pressão de ar **2** Ar desligado. **3** Linhas danificadas.	**1** Verifique a pressão do ar para 80 a 90 PSI (5.5 a 6.2 bars). **2** Liga o ar. **3** Notifique um supervisor para verificar as linhas de ar. Reparar ou substituir as linhas de ar, se necessário.
Excêntricos super aquecendo.	**1** Muita ou Pouca Lubrificação	**1** Veja o Capítulo 10, "Manutenção Geral" para procedimentos de lubrificação adequada.
Agulhas não param para cima.	**1** Easy Zero das agulhas sem ajuste. **2** Erro de comunicação do sistema	**1** Notificar o Departamento de Assistência Internacional Gribetz. **2** Notificar o Departamento de Assistência Internacional Gribetz.
Lâmpadas fluorecentes não funcionam.	**1** Lâmpadas estão gastas ou danificadas. **2** Energia desligada. **3** Interruptor nã oesta ligado.	**1** Troque-as. **2** Ligue a energia. **3** Gire o interruptor.

Tabela 11.3 *Problemas Mecânicos*

Problema	Causa	Solução
Luzes indicadoras não funcionam.	1 Luzes estão gastas ou danificadas.	1 Substitua a lâmpada.
	2 Energia desligada.	2 Ligue a energia.
	3 Aunidade esta gasta ou desligada.	3 Troque a unidade.
	4 Detector de linha individual está gasto ou danificado.	4 Troque o detector.

Problemas de Costura

Tabela 11.4

Problema	Causa	Solução
Comprimento do desenho está distorcido. Consulte também "enrugamentos de materiais ." Na pág 277 nesta tabela.	1 Compensação de alimentação precisa ajuste. 2 Comprimento incorreto colocado no programa.	1 Ajuste a compensação de alimentação no programa Point & Sew. 2 Troque o comprimento.
Largura do desenho está distorcida. Consulte também "enrugamentos de materiais ." Na pág 277 nesta tabela	1 Compensação de acarro precisa ajuste. 2 Largura incorreta colocada no programa.	1 Ajuste a compensação de carro no programa Point & Sew. 2 Troque a largura.
Agulha quebra ou entorta.	1 Agulha torta ou danificada 2 Operador puxa linha para quebrá-lo. 3 Muita tensão da linha 4 Linha está presa 5 Tamanho incorreto da agulha 6 Espalhador está dobrado. 7 Ajuste incorreto da laçadeira 8 Ajuste chapa calcador incorreto 9 Materiais muito grossos.	1 Muita pré-carga, corrija. 2 Não puxe a linha. Sempre corte a linha. 3 Corrija a tensão da linha. 4 Verifique linha por nós. Substitua cone de linha, se necessário. 5 Use # 24 para todos acolchoados pesado. 6 Substitua o espalhador. 7 Verifique laçadeira e corrija. 8 Verifique o ajuste da chapa do calcador. 9 alterar materiais.

Tabela 11.4

Problema	Causa	Solução
Laçadeira não pesca o laço.	1 Tensão da linha de cima muito alta ou baixa. 2 A tensão da linha de baixo está muito apertada ou muito solta. 3 laçadeira danificadas ou linha 4 Laçadeira, agulhas, espalhador, ou protetores da agulha não estão bem alinhados. 5 linha torcida	1 Corrija tensão. 2 Corrija tensão. 3 verifique a linha e laçadeira, troque se necessário. 4 Faça o procedimento de Loop Take Time. 5 Troque o carretel.
Não está cortando a linha de cima no Tack & Jump	1 Tensão imprópria ou Aparador cego	1 Corrija a tensão e troque o aparador.

Tabela 11.4

Problema	Causa	Solução
Quebra de linha.	**1** Linha muito apertada.	**1** Ajuste a tensão.
	2 Agulha ou laçadeira está mal passada.	**2** Repasse a linha.
	3 Linha está torcida.	**3** Teste a linha.
	4 Nós excessivos na linha	**4** Verifique o estado a linha.
	5 Rebarbas na agulha, espalhador, ou laçadeira	**5** Verifique agulhas, espalhador, e laçadeira para cortes e rebarbas. Substitua, se necessário.
	6 Linha está embaraçada em torno de mola de tensão.	**6** Verifique o caminho da linha.
	7 Disco de tensão não está limpo.	**7** Limpe disco de tensão.
	8 Trajeto da linha não esta laçado em uma linha reta.	**8** Verifique o caminho da linha. Re-lace, se necessário.
	9 Espalhador ou aparador está posicionado incorretamente.	**9** Verifique a posição do espalhador ou aparador.
	10 Usando o linha errada para a aplicação.	**10** Use linha correta. Consulte "Tipos de Linha" na página 180.
	11 Muito alongamento.	**11** Reduzir pontos por polegada.
	12 Peças da máquina gastas ou danificadas.	**12** Substitua partes gastas ou danificadas máquina de costura .

Tabela 11.4

Problema	Causa	Solução
Material fica preso em baixo do calcador	1 Rolo de pré compressão está mal ajustado.	1 Corrija tensãon.
	2 Tensão material é muito frouxa.	2 Ajuste os materiais.
	3 Materiais de enchemimento ultrapassam as bordas de materiais superiores e inferiores	3 Ajuste o alinhamento de todos materiais.
	4 Muito material para ajuste do calcador	4 Reajuste a altura do calcador de acordo com os mateirais.

Tabela 11.4

Problema	Causa	Solução
Ponto Pulados	1 Agulha gasta ou torta.	1 Verifique a agulha troque se necessário.
	2 linha danificada	2 Verifique a condição da linha.
	3 Superior tensão da linha está muito apertada ou muito solta.	3 Corrija a tensão.
	4 Inferior tensão da linha está muito apertada ou muito solta.	4 Corrija a tensão.
	5 Espalhadores ou aparadores não estão quadrados.	5 Substituir espalhadores ou aparadores.
	6 Laçadeiras, agulhas, ou protetores da agulha não estão corretamente alinhados.	6 Realizar procedimentos de loop take time.
	7 Rebarbas na laçadeira ou espalhador	7 Substitua laçadeira ou espalhador.
	8 Rebarbas no trajeto da linha	8 Alterar o caminho da linha.
	9 eixos da laçadeira desgastado	9 Notifique o Departamento de Assistência Internacional Gribetz.
	10 Conjuntos de ligação de acionamento da laçadeira desgastados	10 Notifique o Departamento de Assistência Internacional Gribetz.
	11 Folga de frente para trás da laçadeira	11 Notifique o Departamento de Assistência Internacional Gribetz.

Tabela 11.4

Problema	Causa	Solução
Material não se move lado a lado.	1 Tensão muito solta no rolo de pré compressão. 2 material de topo e inferior estão muito solto.	1 Corrija a tensão 2 Corrija a tensão.
Material não se move para frente e para trás durante a costura Tack & Jump.	1 Tensão muito solta nos rolos frontais de alimentação 2 Tensão muito solta nos rolos traseiros.	1 Corrija a tensão. 2 Corrija a tensão.
Borda do material ultrapassou a proteção de alimentação.	1 Material não foi emendado na estação de troca.	1 Passe o material novamente.

Tabela 11.4

Problema	Causa	Solução
Material enruga ou franze.	1 muitos pontos por polegada	1 Reducza os pontos por polegada.
	2 flutuante Barra está na posição levantada na costura de 360 º e desenhos Tack & Jump.	2 A barra deve flutuar livre quando costurando desenhos 360°. solte -a.
	3 Materiais de enchemimento ultrapassam bordas superior ou os de apoio, fazendo com que se "arraste", quando ele se move	3 Ajuste o alinhamento dos materiais.
	4 A tensão é muito solta ou muito apertada:	4 Corrija a tensão.
	a. - nos rolos de alimentação da frente	
	b. - nos rolos de alimentação traseiras	
	c. - nos rolos de pré-compressão	
	d. - Na barra de arco	
	e. - No topo da estação de material	
	f. - Na apoio estação	
	g. - Na estação de enchimento	
	5 Chapa de calcador não está alinhada corretamente.	5 Notifique o departamento de Serviço da Gribetz International.

Franzido/ franzir Refere-se à aparência enrugada da costura, o que pode ser causado por uma série de fatores.

Tabela 11.4

Problema	Causa	Solução
Tack & Jump não funciona adequadamente.	1 Linha não esta passada pelos disco de tensão. 2 Discos de tensão não estão limpos. 3 Linha não é atada através de ilhós de porcelana. 4 Pressão de ar baixa 5 Lançadeira, agulha, ou aparador não está ajustado corretamente. 6 A tensão da linha está incorreta. 7 Cauda está muito pequena. 8 Ajuste do calcador está incorreto. 9 Compensação de desenho configurações erradas.	1 Passe linha pelo discos de tensão pneumáticos. 2 Limpe os discos de tensão. 3 Lace através dos ilhós de porcelana. 4 5 Verifique a pressão de ar. Ajustar para 80 e 90 psi (5,5-6,2 bar). 6 Verifique os ajustes. 7 8 Corrija a tensão. 9 Corrigir o informação do desenho comprimento da cauda para 0,75 (19mm). 10 Verifique o ajuste do calcador. 11 12 Verifique se as configurações estão corretas para o produto.

Outros Problemas

Tabela 11.5 *Other Problems*

Problema	Causa	Solução
Material fica sólido quando costurado.	1 A máquina está suja. 2 Máquina lubrificada demais.	1 Limpe a máquina. 2 Verifique a lubrificação. Veja o Capítulo 10, "Manutenção Geral" para procedimentos de lubrificação adequada

Glossário de Termos

Apêndice A lista de todos os termos introduzidos em cada capítulo, juntamente com outras termos que são encontrados em todo o manual. Esperamos que estes termos sejam úteis, especialmente quando traduzir a outros idiomas além do Inglês.

Tabela A.1 *Termos e Descrições*

Termo	Descrição
ativar	Coloca um dispositivo em um estado operacional. Fornecer energia ou voltagem que permite o movimento de componentes eletro-mecânicos.
atuar	Ter movimento ou ação mecânica.
energia do atuador	Electricidade fornecida a um dispositivo mecânico para mover ou controlar equipamento.
vestuário anti estática	Vestuário, que reduz a descarga de energia estática. Normalmente, ter pelo menos 50% de fibras algodão em sua composição.
apêndice	Plural "apêndices". Material suplementar geralmente ligadas no fim de um livro.
vestuário	Vestido; itens para cobrir o corpo, tais como roupas, chapéus, óculos, etc
apoio	Qualquer mateiral utilizado durante a costura para ancorar os pontos
arremate final	Refere-se à alimentação reversa de costura no início e no fim da costura para evitar que o ponto se desvencilhe.
bars	A unidade de medida de pressão igual a um milhão dines (unidade de força) por centímetro quadrado.
cera	A cera comercial obtido por transformação e purificação da cera bruta de abelha e usado para fazer velas, giz de cera e polimento.
linha inferior	Refere-se a linha que forma o ponto, também conhecida como a linha da lançadeira em máquinas de ponto corrente. São alimentadas direto da bobina evitando o uso de casulo.

Tabela A.1 *Termos e Descrições*

Termo	Descrição
ponte	Uma plataforma transversal que proporciona reforço e distribuição de stress. A ponte sobre esta máquina suporta o mecanismo de costura superior.
borboleta "bumerangue"	Uma peça da máquina, que pega a linha e dá o ponto de costura. No fim da costura, o mecanismo de borboleta aperta a linha com um puxão rápido através de um movimento de alternância.
transporte borboleta	O meio pelo qual o conjunto borboleta é movimentado.
rebarba	Parte áspera de metal geralmente formada no olho da agu.lha.
compensação do carro	Um recurso que corrige distorção ded esenhos na direção do carro (lado a lado).
passarela	Passagem estreita e elevada.
complacente com a CE	Para estar em conformidade com os regulamentos e as regras relativas aos produtos vendidos na Europa, que são regulados por legislação européia de saúde, segurança e protecção do meio ambiente (diretrizes de produtos). As letras "CE" são uma abreviatura da expressão francesa "Conformite Europeene."
braçadeira	Um dispositivo colocado na lateral (ou canto) de um rolo de material em qualquer uma calha de material ou de uma embalagem de manuseamento de materiais para impedir que o rolo de material se mova para os lados.
componentes	Um grupo de peças essenciais parte de um equipamento.
bobina/cone	Fios são enrolados em bobinas ou cones, com um vento de precisão. A maioria dos cones de hoje são feitos de plástico que pode ser reciclado. Linhas de costura industriais são geralmente enrolada em cones maiores, com 6.000 metros, 12.000 metros, ou mais
filamento continuo	Refere-se a fibras sintéticas de um comprimento indefinido.
interruptor de controle	Um dispositivo ou mecanismo utilizado para regular ou orientar o funcionamento da máquina.
TRC	tubo de raio catódico
desperdicio	A pequena parte de material que será desperdiçado, cortado e removido, geralmente na mudança de desenho e encontro de materiais distintos.
produto atual	O produto selecionado para costura, ou que esta costurando.
damasco	Tecido produzido em um tear. O desenho é tecido no tecido, em vez de impresso sobre a superfície.

Tabela A.1 Termos e Descrições

Termo	Descrição
detritos	Um acúmulo de material solto, lixo, tralhas. Isto pode incluir, mas não está limitado a: material de desperdício e caixas.
denier	Denota o tamanho, o peso, e a resistência do fio. Refere-se a um sistema de cola utilizado para os filamentos contínuos. Denier é o peso gramas de 9000 metros de fio de costura
densidade	Uma medida do peso por unid. de volume cúbico, normalmente expressa em libras por pé cúbico. Muitas vezes referida quando se fala de espuma.
ativar/ desativar	prevenir ou não a operação ou funcionamento.
distorção / distorcer	Para torcer ou dobrar fora de forma. Ocorre quando a máquina puxa o material em mais do que uma direção, ou quando o material grosso é utilizado, especialmente durante as mudanças de direçãono desenho.
DOS	sistema operacional por disco
arasto	Ocorre quando algo é puxado ou arrastado junto ou sobre uma superfície, causando movimento lento ou difícil.
direção	O meio ou instrumento para transmitir movimento de uma máquina ou uma peça da máquina.
eixo de direção	Uma barra longa, geralmente cilíndrica que gira e transmite energia de um motor ou um motor para o resto da máquina.
complacente com o EC	Estar em conformidade com os regulamentos e as regras relativas aos produtos vendidos na Europa, que são regulados por legislação de protecção do meio ambiente, saúde e segurança (directivas produtos). As letras "CE" são uma abreviatura da expressão francesa "Conformite Europeene."
biela	Um disco ou a roda com o seu eixo de rotação deslocadas a partir do seu centro, de modo que ele é capaz de transmitir o movimento para trás e para a frente.
Série e Plus	Máquina de costura acolchoado multi-agulha introduzida em 1995, que é capaz de costurar em alta velocidade até 1500 RPM.
Série e	Máquina de costura acolchoado multi-agulha introduzida em 1993, que é capaz de costurar em alta velocidade até 1200 RPM
ativar/ desativar	prevenir ou não a operação ou funcionamento.
ilhós	Pequeno guia fio.
cauda de tecido	A extremidade traseira do material. A borda do material que entra ou sai da máquina.

Tabela A.1 Termos e Descrições

Termo	Descrição
compensação de alimentação	Um recurso que corrige distorção padrão na direcção de alimentação (para a frente ou para trás).
campo/campos	Áreas de informações específicas tipicamente associadas com um banco de dados. No sistema Point & Sew, essas áreas são exibidas na tela para obter informações, entrada de dados e seleção.
Administração de Serviços Gerais	Uma das três agências de gestão de centrais do Governo Federal.
rolo de tensão	Apertos no interior do tubo de material de papelão para evitar que o material se desenrole. Geralmente usado para fazer retrocesso de material e com a opção enrolador de materiais.
proteção auricular	Um dispositivo usado para reduzir o nível de som onde se espera que a exposição ao ruído, como plugues de ouvido, fones de ouvido, e bandas de audição ..
home - posição inicial	Também conhecido como "posição inicial." A posição inicial designada para componentes específicos.
grosseria	Jogo duro ou violento; algazarra.
iniciar	Busca da máquina para seu parâmetro "casa", a máquina se move ou costura para posição inicial do desenho.
entrada	Informações colocadas num sistema de comunicações para transmissão ou em um sistema de processamento de dados para processamento.
tarefa/tarefas	Ordem ou programação de produto. Uma tarefa irá incluir um produto, o modo e o número de painéis, a serem costuradas para esse produto.
caminhar	um movimento seguro para frente ou para trás de material
LCD	monitor de cristal líquido
extremidade inicial	A borda do material que se desenrola a partir do rolo de material. A primeira borda para entrar ou sair da máquina.
carregar / baixar	transferir arquivos (dados) de um local a outro (em especial um remoto).
lançadeira	Um dispositivo de formação de ponto usado em máquinas de costura de ponto corrente de modo a formar um ponto. Auxilia em fazer laços, como parte da formação do ponto.
linha da lançadeira	Refere-se a linha que forma o ponto, também conhecida como a linha da lançadeira em máquinas de ponto corrente. São alimentadas direto da bobina evitando o uso de casulo.

Tabela A.1 *Termos e Descrições*

Termo	Descrição
interruptor principal	Este dispositivo, um interruptor ou alavanca, localiza-se na caixa principal. Ele controla toda a energia elétrica da máquina fazendo ou não contato entre o equipamento e a fonte de alimentação principal.
tela principal	A tela que aparece depois que o computador é ligado e o sistema completa os testes de diagnóstico. Você pode ter acesso a telas de funções adicionais a partir desta tela.
colchão	Um produto fabricado para dormir, composto por vários materiais resistentes cobertos com um tecido externo
menu	Exibição na tela solicitando que você selecione as opções e digite especificações.
metatársico / metatarsianos	a parte de cima do pé (peito do pé).
modo	O método de performa uma tarefa.
monitor	Tela de uma computador similar a uma televisão.
mover para iniciar	Um evento que acontece quando a máquina faz mudanças de um desenhos para outro, o carro se move para a posição de início.
transformador multi voltagem	Um dispositivo que converte a energia de um circuito para outro na mesma frequência, mas com uma tensão e corrente alterada.
agulha	O dispositivo de formação de malha primária utilizada em todas as máquinas de costura para levar fio através de uma costura. Ver Figura 10.9, "Partes de uma agulha" na página 260
barra de agulha	A barra vertical que segura a agulha na posição correta.
tamanho da agulha	Refere-se ao diâmetro da agulha medida no olho da agulha. Hoje, o sistema de dimensionamento de agulha mais comum utilizado em todo o mundo é o sistema métrico. O métrico representa a percentagem de um milímetro. Tamanhos comuns são: Peso leve, 60-70, camisetas, blusas, saias Peso médio, 75-100, calças, jaquetas Peso pesado, 120-160, jeans, sobretudos, parcas
espaço entre agulhas	Um termo que se refere à distância entre a agulha ou a distância entre as linhas de costura, onde mais do que uma linha de costura está costurando simultaneamente
Nylatron®	Um plástico leve mecânico durável usado no lugar do metal. Ele contém lubrificantes sólidos, reduzindo assim os requisitos de lubrificação. Também melhora a resistência ao desgaste e proporciona a redução do ruído

Tabela A.1 *Termos e Descrições*

Termo	Descrição
rolamento nyliner	Rolamentos de precisão de polímeros moldados. Permite movimento linear, rotativo, e oscilante suave. Oferece um baixo atrito, longa vida, operação suave e silenciosa, e é resistente à corrosão.
obstrução	Algo que dificulta uma operação.
OSHA	Administração de saúde e segurança ocupacional , uma agência do governo dos EUA.
saída	Informações saídas de um sistema de comunicações para a transmissão ou a partir de um sistema de processamento de dados.
tampo	As camadas de material que constitui a parte superior ou inferior do colchão.
rastreio de tampo	A área na tela principal que exibe os mais recentes tampos em fila na máquina e todos os costurados na fila da máquina para o cortador.
Legacy	A Máquina de costura multi-agulha introduzida em 2006.
parâmetro	Um elemento ou facor constante, serve como um limite ou fronteira.
senha	Uma palavra ou uma seqüência de letras ou números, que permite o acesso a todos, ou parte, a tela de um computador.
permição para o sistema de trabalho	Também conhecido como "bloqueio e etiquetagem." Refere-se a procedimentos de segurança especial, que o operador utiliza para travar as peças da máquina antes início de um serviço ou manutenção.
placa	Uma fina folha laminada, geralmente rígida de metal com uma espessura uniforme e superfície uniforme, muitas vezes parte de um mecanismo.
pneumático	Refere-se a energia pneumática, que fornece energia para as peças da máquina com ar comprimido.
camadas / folhas	Refere-se ao número de fios individuais entrelaçados para fazer uma linha de costura. A maioria das linhas de costura têm duas ou três camadas. A torção é, normalmente,"Z" ou torção esquerda em comparação com um "S" ou torção à direita.
discos de ativação pneumática	Usado quando costura desenhos Tack & Jump. Durante o "salto", o ar comprimido é ativado por trás dos discos, permitindo o contato com um pino em cada um desses apêndices, liberando, assim, toda a tensão durante o “salto" do desenho.
poliester	Uma fibra sintética feita a partir de uma composição química de dietil e etilenoglicol.

Tabela A.1 Termos e Descrições

Termo	Descrição
peças de precisão	Componentes comprecisão, medidas ou posições calibradas.
pré-carga	Um procedimento que define a pressão lateral (esquerda para direita) da lançadeira contra a agulha.
calcador	Um dispositivo que aplica pressão a um produto. O calcador na Gribetz comprime o material que está sendo costurado.
painel de corte programável	Um painel de corte de alta velocidade onde o sistema do cortador recebe os dados do tamanho solicitado através de uma comunicação com uma máquina de matelar ou por uma entrada manual do operador.
psi	Libras por polegada quadrada, uma medida da pressão de ar.
franzir / franzindo	Refere-se à aparência enrugada da costura, o que pode ser causado por uma série de fatores.
fila	A seqüência de dados armazenados ou programações aguardando processamento, tais como uma lista ordenada de tarefas.
matelar	O tratamento da superfície em que a cobertura, de espuma e / ou fibras e outros são costurados em conjunto, utilizando vários desenhos em máquinas de acolchoar, incluindo matelasseladoras por deslocamento (agulha única) e multi-agulhas.
desenho ferrovia	Um desenho distinto que permite ao operador alcançar resultados semelhantes com os classe I e II.
modo pronto	Um produto é selecionado, sem indícios de falhas, e o ícone Iniciar é mostrado na tela principal, indicando que a máquina está pronta para começar a costurar.
reservatório	Um recipiente para guardar líquidos.
espalhador	Um dispositivo que mantém e propaga o fio em um triângulo, como parte da formação do ponto.
correr/ correndo	Controlar o funcionamento da máquina. Estar em ação ou operação.
óculos de proteção	Óculos resistente ao impacto. As lentes devem ser claras, não tingida.
cachecol	A parte curva (ou ranhuras) da agulha acima do olho.
sensor	Um dispositivo que recebe um sinal ou um estímulo (tal como calor, pressão, luz, movimento, etc) e responde a ele.
caixa de costura	Parte central da máquina em que toda a atividade de costura ocorre. É visível a partir da frente ou de trás.

Tabela A.1 Termos e Descrições

Termo	Descrição
pontos pulados	Refere-se aos pontos malformados que são causadas quando um dispositivo de ponto de formação perde o seu circuito apropriado. Em máquinas de costura corrente, pontos falsos pode desvendar permitindo a costura falhar.
emenda, emendar	juntar, ou emendar algo junto.
cone, bobina	Fios são enrolados em bobinas ou cones. A maioria dos cones de hoje são feitos de plástico que pode ser reciclado. Linhas de costura industriais são geralmente enroladas em cones maiores, com 6.000 metros, 12.000 metros, ou mais
estação	O lugar em que uma pessoa ou uma tarefa é feita para operar em pé, como uma estação de corte.
pontos por polegada (spi)	Refere-se o número de pontos feitos em uma polegada de costura, a partir de uma taxa de penetração da agulha e de medir o comprimento da linha entre as penetrações da agulha.
tenacidade	Um termo relacionado a força pelo tamanho de fio e é geralmente medido em gramas por denier. Fios de filamentos contínuos são mais fortes e possuem uma tenacidade maior do que fio feito a partir de fibras descontínuas.
disco de tensão	Disco de metal projetado para aplicar tensão na linha.
quebra fio	Causado por diversos fatores. Capítulo 11, “Solução de Problemas”
tecido/tecer	Tecido forte, decorativo ou acabado para cobrir colchões e fundações. É também conhecido como tipos mais comuns incluem "material de topo.": Damasco, malha, estampado, tecido algodão e não-tecidos.
Sincronia	Procedimento que assegura o sincronismo das peças
alternar	alternar entre tipos de operação.
material de cima	Tecido forte, decorativo ou acabado para cobrir colchões e fundações. É também conhecido como tipos mais comuns incluem "material de topo.": Damasco, malha, estampado, tecido algodão e não-tecidos.
torque	A quantidade de força aplicada a um tipo de alavanca, tal como uma chave, para produzir uma torção ou um movimento de rotação.
tela táctil	A tela em que o usuário seleciona as opções (a partir de um menu), tocando um ícone no ecrã.
cortador	Funciona como o espalhador, mas também corta a linha após o "arremate" e durante o "salto" para os desenhos Tack & Jump.

Tabela A.1 Termos e Descrições

Termo	Descrição
cocho	A, receptáculo estreito longo, geralmente superficial. Na máquina de matelassê segura o tecido.
torção	Na construção da linha, "torção" refere-se ao número de voltas em torno do eixo. A direção da torção pode ser um "S" ou em "Z". Geralmente, as linhas de costura são feitas com um "Z" porque os dispositivos que formam pontos nas máquinas de costura entram no ciclo de agulha a partir do lado da mão direita e isto reduz a distorção do fio durante a costura.

Glossário de Telas

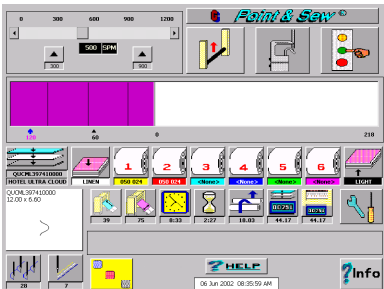
Tabela B.1 *Glossário de Telas*

Telas	Definições
Figura B.1 *Tela de Introdução* GribetzInternational LEGACY M2 GribetzInternational LEGACY M4	Tela de introdução. Identifica que os sistemas estão funcionando corretamente. Veja os seguintes ícones no Apêndice C, "Glossário de ícones". banco de dados está bem, não há painel de cortel, painel de corte, estado do painel de corte, controle de qualidade, servo bom, visualizar o log do sistema
Figura B.2 *Tela Principal* 	A tela principalaparece depois da tela Inicial. Veja os seguintes ícones no Apêndice C, "Glossário de ícones". material de apoio, tempo decorrido ou espera, preencha # 1, # 2 # 3 # 4 # 5 # 6, barra flutuante para baixo, barra flutuante para cima, ajuda, ocioso, info, rastreador do painel , salto, contador da máquina, ajuste da agulha, comprimento do tampo, largura, desenho, identificação do produto, produção do produto, execução, pontos, ajuste de lançadeira, gráfico de velocidade, começar, começar mais tarde, comece agora, densidade do ponto, parar no final do produto, tempo, material de topo, ferramentas, fator de produção Esta tela também mostrará vários ícones de falha se ocorrer um erro. falta transporte, falta de alimentação, várias falhas de guarda da porta, falta de MSC, sem ar, sem energia, falhas de fim de curso, falta de painel de corte, falha do detector de linha,

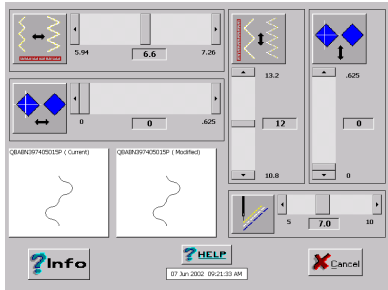
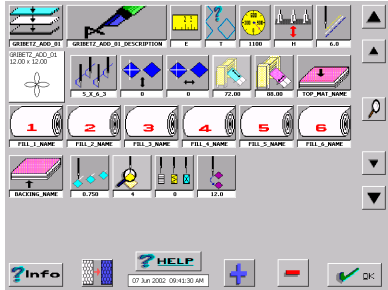
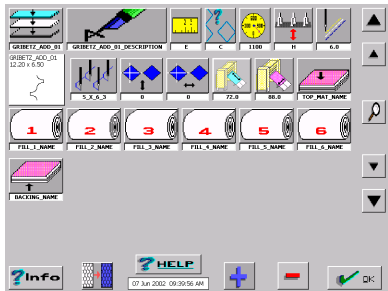
Tabela B.1 *Glossário de Telas*

Telas	Definições
Figura B.3 *Tela de Ajuda*	Toque no ícone de Ajuda para que termos apareçam para ajudar a identificar ícones. Termos apenas em Inglês.
Figura B.4 *Tela de Compensação de Desenho*	O acesso a esta tela é a partir da tela Pesquisa do Produto. Veja os seguintes ícones no Apêndice C, "Glossário de ícones". cancelar, a compensação de de carro, compensação de alimentação, ajuda, informação, modificar desenho, compensação de comprimento, compensação de largura, densidade de pontos
Figura B.5 *Tela de Informaçãode Produto*	O acesso a esta tela é a partir do ícone do produto na tela principal. A seqüência de telas aparecerá sobre esta tela para pedir-lhe a entrada. Esta tela reaparece depois de todas as telas de entrada do produto estão concluídas. Veja os seguintes ícones no Apêndice C, "Glossário de ícones"". adicionar, setas para: baixo cima, primeira página, última página, material de apoio, compensação de carro, verificação ok, clone, descrição, compesação de alimentação, preencher: #1#2#3#4#5#6, ajuda, informação, velocidade, apagar, ajuste de agulha, tampo: comprimento. largura, tipo, identificação do produto, busca, densidade de ponto, unidade O seguintes ícones aparecem somente nos produtos Tack & Jump: pulo, número de arremate, tipo, cauda
Figura B.6 *Informação de Produto-Tela Completa, Contínuo*	Esta é a última de uma seqüência de telas que aparece ao criar um produto para desenhos contínuos. O acesso a esta tela é também a partir do ícone do produto na tela principal de um produto completo criado usando um desenho contínuo. Veja a Figura B.5, "Produto Tela de Informações" para o ícone definições.

Tabela B.1 *Glossário de Telas*

Telas	Definições
Figura B.7 *Informação de Produto-Tela Completa, Tack & Jump*	Esta é a última de uma seqüência de telas que aparece ao criar um produto para padrões Tack & Jump. O acesso a esta tela é também a partir do ícone do produto na tela principal de um produto completo criado usando um T&J. Veja a Figura B.5, "Produto Tela de Informações" para o ícone definições NOTA: Ao criar um produto Tack & Jump, quatro telas adicionais aparecem durante a seqüência de entrada do produto, são eles: alimentação pulo, número de arremate, tipo, e comprimento da cauda.
Figura B.8 *Entrada de Produto#1 Tela - Identificação de Produto*	Esta é a primeira de uma seqüência de telas que aparece ao criar um produto. Toque o teclado para inserir a identificação do produto, até 15 caracteres e pressione aceitar para aceitar a entrada. O acesso a esta tela é também a partir do ícone de identificação do produto na tela de entrada do Produto de um produto completo. Veja a Figura B.5, "Produto Tela de Informações" para o ícone definições.
Figura B.9 *Entrada de Produto#2 Tela - Descrição*	Esta é a segunda de uma seqüência de telas que aparece ao criar um produto. Toque o teclado para inserir a descrição do produto, até 30 caracteres, em seguida, toque em aceitar para aceitar a entrada. O acesso a esta tela é também a partir da descrição ícone do produto na tela de entrada do Produto de um produto completo. Veja a Figura B.5, "Produto Tela de Informações" para o ícone definições.

Tabela B.1 *Glossário de Telas*

Telas	Definições
Figura B.10 *Entrada de Produto#3 Tela - Tipo de Desenho*	Esta é a terceira de uma seqüência de telas que aparece ao criar um produto. Toque o teclado para inserir o tipo de padrão, C para Contínuo ou T para Tack & Jump, depois toque em aceitar para confirmar a entrada. O acesso a esta tela é também a partir do ícone Tipo de padrão na tela de entrada do Produto de um produto completo. Veja a Figura B.5, "Produto Tela de Informações" para o ícone definições.
Figura B.11 *Entrada de Produto#4 Tela - Seleçaõ de Produto*	Esta é a quarta de uma seqüência de telas que aparece ao criar um produto. Toque em qualquer ícone de desenho para selecionar. Ícones de desenho estão listadas numérico, depois em ordem alfabética. Use a seta para cima e seta para baixo para se deslocar para a linha anterior ou seguinte. Use a seta para ir a primeira página e para o último ícones de página para ir para o início ou o fim da lista de produtos. O acesso a esta tela é também a partir do ícone desenho na tela principal e na tela de entrada do Produto. Veja a Figura B.5, "Produto Tela de Informações" para o ícone definições.
Figura B.12 *Entrada de Produto#5 Tela - Criação*	Esta é a quinta de uma seqüência de telas que aparece ao criar um produto. Veja a Figura B.5, "Produto Tela de Informações" para o ícone definições.

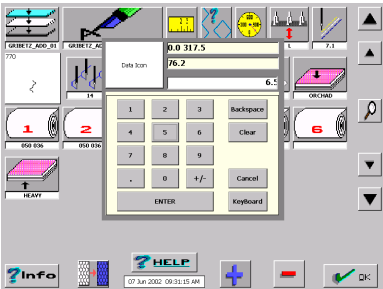
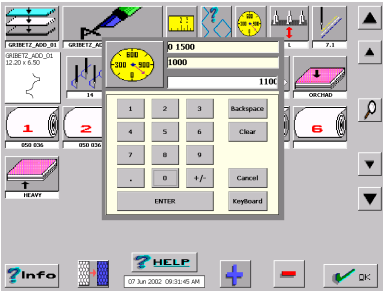
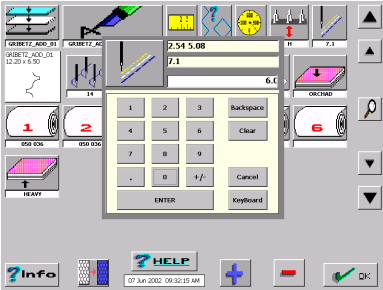
Tabela B.1 *Glossário de Telas*

Telas	Definições
***Figura B.13** Entrada de Produto#6 Tela - Criação*	Este é o sexto de uma seqüência de telas que aparece ao criar um produto. Veja a Figura B.5, "Produto Tela de Informações" para o ícone definições.
***Figura B.14** Entrada de Produto#7 Tela - Velocidade da Máquina*	Esta é a sétima de uma seqüência de telas que aparece ao criar um produto. Toque o teclado para digitar a velocidade de até.1000 RPM. Em seguida, toque Entrar para aceitar a entrada. O acesso a esta tela é também a partir do ícone da velocidade da máquina na tela principal. Veja a Figura B.5, "Produto Tela de Informações" para o ícone definições
***Figura B.15** Entrada de Produto#8 Tela- Densitdade de Ponto*	Esta é a oitava de uma seqüência de telas que aparece ao criar um produto. Toque o teclado para digitar o número de pontos por polegada (5-10) e depois toque em entrar para aceitar. O acesso a esta tela é feito também a partir do ícone densidade de pontos na tela de compensação de desenho e na tela principal de produto. Veja a Figura B.5, "Produto Tela de Informações" para o ícone definições.

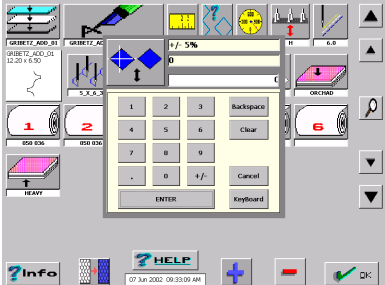
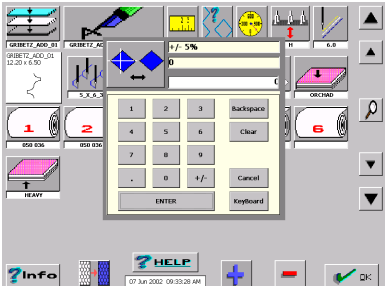
Tabela B.1 *Glossário de Telas*

Telas	Definições
Figura B.16 *Entrada de Produto#9 Tela- Ajuste de Agulha*	Esta é a nona de uma seqüência de telas que aparece ao criar um produto. Toque o teclado para inserir a descrição da configuração de agulha, número de agulhas, ea definição de agulha, em seguida, toque em entrar para aceitar. O acesso a esta tela é também a partir do ícone ajuste da agulha na tela principal de um produto. Veja a Figura B.5, "Produto Tela de Informações" para o ícone definições.
Figura B.17 *Entrada de Produto#10 Tela- Compensação de Alimentação*	Esta é a décima de uma sequência de telas que aparece ao criar um produto. Toque o teclado para digitar a + ou - valor numérico em intervalos de 5% para ajustar o comprimento do desenho na direção de alimentação e depois toque em entrar para aceitar a entrada. O acesso a esta tela é também a partir do ícone de Compensação de alimentação na tela de compensação de desenho e na tela Run principal de um produto. Veja a Figura B.5, "Produto Tela de Informações" para o ícone definições.
Figura B.18 *Entrada de Produto#11 Tela - Compensação de Carro*	Esta é a décima primeira de uma seqüência de telas que aparece ao criar um produto. Toque o teclado para digitar a + ou - valor numérico em intervalos de 5% para ajustar a largura do desenho na direção do carro, em seguida, toque em entrar para aceitar a entrada. O acesso a esta tela é também a partir do ícone de Compensação de carro na tela compensação de desenho e na tela principal de um produto completo. Veja a Figura B.5, "Produto Tela de Informações" para o ícone definições.

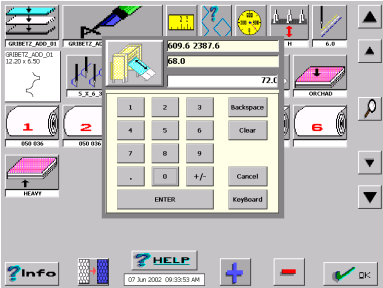
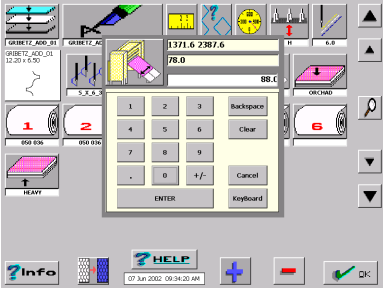
Tabela B.1 Glossário de Telas

Telas	Definições
***Figura B.19** Entrada de Produto#12 Tela - Largura de Tampo*	Esta é a décima segunda de uma seqüência de telas que aparece ao criar um produto. Toque o teclado para digitar o comprimento do tampo, em seguida, toque em entrar para aceitar. O acesso a esta tela é também a partir do ícone do comprimento do tampo na tela principal. Veja a Figura B.5, "Produto Tela de Informações" para o ícone definições.
***Figura B.20** Entrada de Produto#13 Tela- Largura de Tampo*	Esta é a décima terceira de uma seqüência de telas que aparece ao criar um produto. Toque o teclado para digitar a largura do tampo, em seguida, toque em entrar para aceitar. O acesso a esta tela é também a partir do ícone largura do tampo na tela principal. Veja a Figura B.5, "Produto Tela de Informações" para o ícone definições.
***Figura B.21** Entrada de Produto#14 Tela - Material de Apoio*	Esta é a décima quarta de uma seqüência de telas que aparece ao criar um produto. Toque o teclado para inserir o nome do material de apoio até 15 caracteres, em seguida, toque em entrar para aceitar. O acesso a esta tela é também a partir do ícone material de apoio na tela principal. Veja a Figura B.5, "Produto Tela de Informações" para o ícone definições.

Tabela B.1 *Glossário de Telas*

Telas	Definições
Figura B.22 *Entrada de Produto#15 Tela- Enchimento #1*	Esta é o décima quinta de uma seqüência de telas que aparece ao criar um produto. Toque o teclado para inserir o nome do material de enchimento #1 até 15 caracteres, em seguida, toque em entrar para aceitar a entrada. O acesso a esta tela é também a partir do # 1 ícone na tela principal. Veja a Figura B.5, "Produto Tela de Informações" para o ícone definições. NOTA: Toque em entrar para pular esta tela se nenhum preenchimento será colocado nesta posição.
Figura B.23 *Entrada de Produto#16 Tela- Enchimento #2*	Esta é o décima sexta de uma seqüência de telas que aparece ao criar um produto. Toque o teclado para inserir o nome do material de enchimento #2 até 15 caracteres, em seguida, toque em entrar para aceitar a entrada. O acesso a esta tela é também a partir do # 2ícone na tela principal. Veja a Figura B.5, "Produto Tela de Informações" para o ícone definições. NOTA: Toque em entrar para pular esta tela se nenhum preenchimento será colocado nesta posição
Figura B.24 *Entrada de Produto#17 Tela- Enchimento #3*	Esta é o décima sétima de uma seqüência de telas que aparece ao criar um produto. Toque o teclado para inserir o nome do material de enchimento #3 até 15 caracteres, em seguida, toque em entrar para aceitar a entrada. O acesso a esta tela é também a partir do #3 ícone na tela principal. Veja a Figura B.5, "Produto Tela de Informações" para o ícone definições. NOTA: Toque em entrar para pular esta tela se nenhum preenchimento será colocado nesta posição

Tabela B.1 *Glossário de Telas*

Telas	Definições
Figura B.25 *Entrada de Produto#18 Tela- Enchimento #4*	Esta é o décima oitava de uma seqüência de telas que aparece ao criar um produto. Toque o teclado para inserir o nome do material de enchimento #4 até 15 caracteres, em seguida, toque em entrar para aceitar a entrada. O acesso a esta tela é também a partir do #4 ícone na tela principal. Veja a Figura B.5, "Produto Tela de Informações" para o ícone definições. NOTA: Toque em entrar para pular esta tela se nenhum preenchimento será colocado nesta posição
Figura B.26 *Entrada de Produto#19 Tela- Enchimento #5*	Esta é o décima nona de uma seqüência de telas que aparece ao criar um produto. Toque o teclado para inserir o nome do material de enchimento #5 até 15 caracteres, em seguida, toque em entrar para aceitar a entrada. O acesso a esta tela é também a partir do #5 ícone na tela principal. Veja a Figura B.5, "Produto Tela de Informações" para o ícone definições. NOTA: Toque em entrar para pular esta tela se nenhum preenchimento será colocado nesta posição
Figura B.27 *Entrada de Produto#20 Tela- Enchimento #6*	Esta é o vigésima de uma seqüência de telas que aparece ao criar um produto. Toque o teclado para inserir o nome do material de enchimento #6 até 15 caracteres, em seguida, toque em entrar para aceitar a entrada. O acesso a esta tela é também a partir do #6ícone na tela principal. Veja a Figura B.5, "Produto Tela de Informações" para o ícone definições. NOTA: Toque em entrar para pular esta tela se nenhum preenchimento será colocado nesta posição

***Tabela B.1** Glossário de Telas*

Telas	Definições
***Figura B.28** Entrada de Produtos#21 Tela- Material de Topo*	Esta é a vigésima primeira de uma seqüência de telas que aparece ao criar um produto. Toque o teclado para inserir o nome do material de topo com até 15 caracteres, em seguida, toque em entrar para aceitar. O acesso a esta tela é também a partir do ícone material de topo na tela principal . Veja a Figura B.5, "Produto Tela de Informações" para o ícone definições.
***Figura B.29** Tela de Entrada de Produto - Remover Seleção*	O acesso a esta tela é a partir do ícone Excluir na tela Entrada de Produtos e tela de busca. Toque no ícone de Subtração, em seguida o ícone Ok para remover o produto selecionado a partir do banco de dados. Toque no ícone Cancelar para sair da tela sem fazer alterações. Veja a Figura B.5, "Produto Tela de Informações" para o ícone definições.
***Figura B.30** Tela de Busca*	O acesso a esta tela é a partir do ícone de pesquisa na tela de entrada do produto. Toque o teclado para digitar o número, letra ou nome conhecido de um produto na caixa de texto e depois toque em entrar para aceitar. A tela exibirá o item solicitado ou nomes de itens similares. Veja a Figura B.5, "Produto Tela de Informações" para o ícone definições..

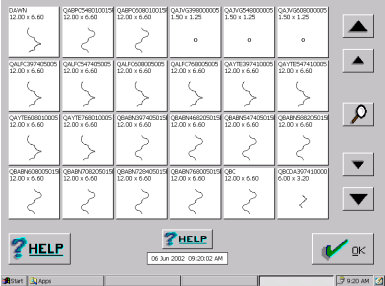
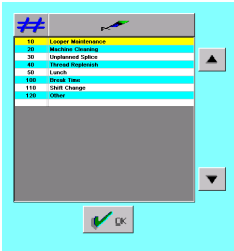
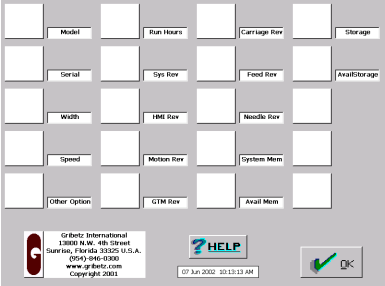
Tabela B.1 *Glossário de Telas*

Telas	Definições
Figura B.31 *Tela de Seleção de Produtos*	O acesso a esta tela é a partir do ícone padrão na tela de execução principal e na tela de entrada Produto # 4. Esta tela também aparece quando procura um produto a partir da tela Busca . Ícones de desenho estão listados em numérico, ou ordem alfabética. Use a seta para cima e para baixo para deslocar a linha anterior ou seguinte. Use a seta para ir para primeira página ou para última página, início ou o fim da lista de produtos. Toque em um ícone Padrão na tela para selecionar um produto. Veja os seguintes ícones no Apêndice C, "Glossário de ícones". seta para baixo, seta para cima, seta para ir para a primeira página, seta ir para a última página, verifique, ajuda, desenho, busca
Figura B.32 *Códigos de Parada Telas de Aviso*	O acesso a esta tela é apenas a partir da tela principal e tela de ferramentas. Veja os seguintes ícones no Apêndice C, "Glossário de ícones". seta para baixo, seta para cima, verifique bem, o número, a descrição Veja também Figura B.2, "Tela Principal" e na Figura B.34, "Tela de Ferramentas".
Figura B.33 *Tela de Informações do Sistema*	

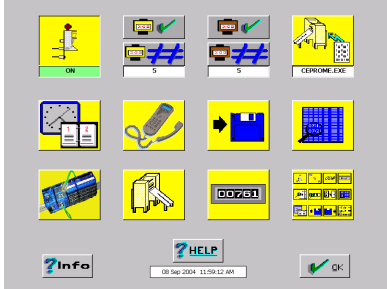
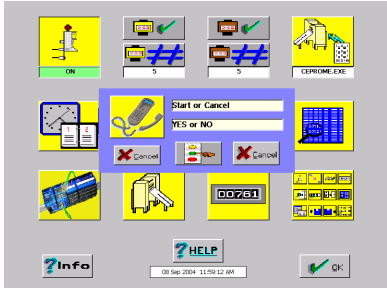
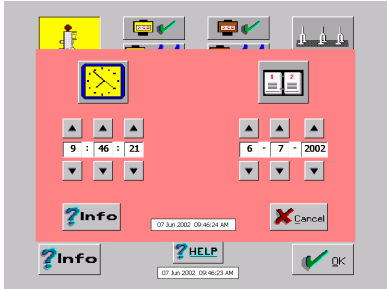
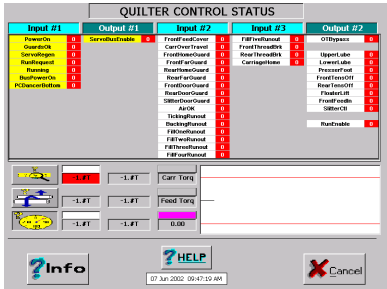
Tabela B.1 *Glossário de Telas*

Telas	Definições
Figura B.34 *Tela de Ferramentas*	O acesso a esta tela é a partir do ícone Ferramentas na tela principal Executar. Use esta tela para configurar utilitários de sistema. Veja os seguintes ícones no Apêndice C, "Glossário de ícones". verifique , ajuda, info, detector de linha, detector de linha desligado, definir a hora e data
Figura B.35 *Tela de Ferramentas-Sessão de Modem*	O acesso a esta tela é a partir do ícone do Modem na tela Ferramentas. Toque no ícone Iniciar para iniciar a conexão de modem ou toque no ícone Cancelar para sair da tela e retornar à tela Ferramentas. Veja os seguintes ícones no Apêndice C, "Glossário de ícones". cancelar, modem, iniciart
Figura B.36 *Tela Ferramentas-Ajuste de Data e Hora*	O acesso a esta tela é da ajuste Hora e Data ícone na tela de Ferramentas. Toque os ícones de setas para aumentar ou diminuir um dígito por um. Veja os seguintes ícones no Apêndice C, "Glossário de ícones". seta para baixo, seta para cima, cancelar data, informação, hora
Figura B.37 *Telas de Monitoramento de Status*	O acesso a esta tela é a partir do ícone do de Monitoramento de sistema de movimento na tela do Ferramentas. Veja os seguintes ícones no Apêndice C, "Glossário de ícones". cancelar, a posição do torque do carro, posição de torque da alimentação, ajuda, informação, posição de torque de agulha, velocidade real

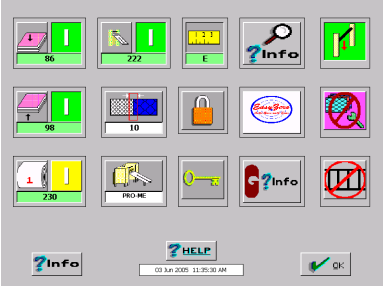
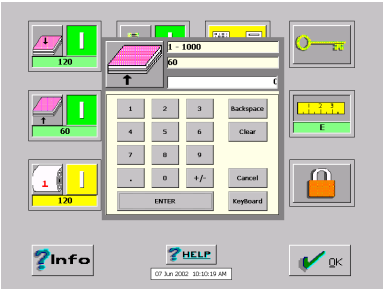
Tabela B.1 *Glossário de Telas*

Telas	Definições
Figura B.38 *Tela de Configuração do Usuário*	O acesso a esta tela é a partir do ícone de configuração do usuário na tela de Ferramentas. Use esta tela para definir os parâmetros do sistema. Veja os seguintes ícones no Apêndice C, "Glossário de ícones". verifique , easyzero, ajuda, informação, bloqueio, info máquina, código de acesso, o programa de reset, unidade
Figura B.39 *Configurações de Usuário - Senha*	O acesso a esta tela é a partir do ícone Senha na tela de configuração do usuário. Toque o teclado para definir um código de segurança na caixa de texto e depois toque em Entrar para aceitar a entrada. O sistema aceita números ou letras. Veja a figura B.38, "Tela de Configuração do Usuário" para o ícone definições. NOTA: Uma vez que a senha seja digitada e você tentar acessar uma tela protegida com senha uma senha incorreta, o ícone a seguir será exibido:
Figura B.40 *UConfigurações do Usuário- Troca de Estação de Apoio*	O acesso a esta tela é a partir da configuração do usuário - ajuste ícone Distância do apoio na na tela de configuração do usuário. Toque o teclado para inserir ou alterar a distância do material, em seguida, toque Entrar para aceitar a entrada. Veja a figura B.38, "Tela de Configuração do Usuário" para o ícone definições.

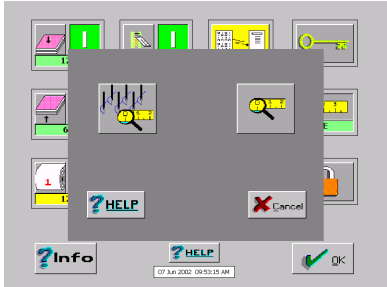
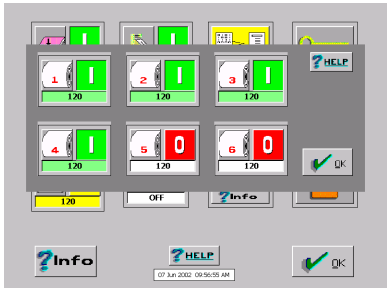
Tabela B.1 Glossário de Telas

Telas	Definições
Figura B.41 Configurações do Usuário- EasyZero	O acesso a esta tela é a partir do ícone EasyZero na tela de configuração do usuário. Veja os seguintes ícones no Apêndice C, "Glossário de ícones". cancelar, ajuda, inicializar inicialize agulha Veja a figura B.38, "Tela de Configuração do Usuário" para definições de ícone adicionais.
Figura B.42 Configurações do Usuário- Torcar Distância da Estação de Troca	O acesso a esta tela é a partir da configuração do usuário - ajuste no ícone Distância Enchimento na tela de configuração do usuário. Toque no ícone no canto superior direito sobre o número de estações de enchimento 1-6 para ativar ou desativar cada estação. Toque no ícone superior esquerdo para entrar na a distância de preenchimento para cada estação de material, em seguida, toque no ícone Ok para aceitar a entrada. Veja a figura B.38, "Tela de Configuração do Usuário" para definições de ícone adicionais.
Figura B.43 Configuração de Usuário - Bloqueios	O acesso a esta tela é a partir do ícone de cadeado na tela de configuração do usuário. Toque em qualquer ícone para bloquear ou desbloquear uma característica do sistema, em seguida, toque no ícone Ok para aceitar todas as entradas. Veja os seguintes ícones no Anexo C fechadura, "Glossário de ícones". verificar , copiar para o cartão, cópia do cartão, enchimento 1, barra flutuante- para baixo/ cima, ajuda, informação, velocidade da máquina, MSC ligado, modem, largura do tampo, estado do painel de corte, produto, contador de rendimento de produto, ajustar Lançadeira, densidade do ponto, hora, linha, ferramentas de configuração de usuário

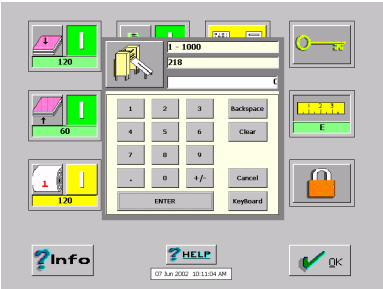
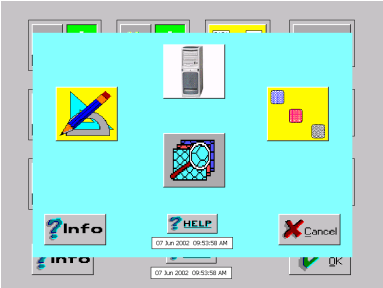
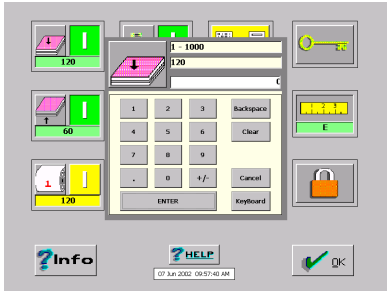
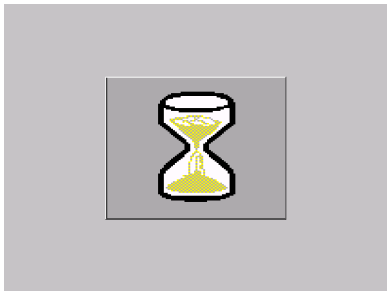
Tabela B.1 *Glossário de Telas*

Telas	Definições
Figura B.44 *Configurações do Usuário- Troca de Distância do Painel de Corte*	O acesso a esta tela é a partir da configuração do usuário - ícone Distância de painel de corte na tela de configuração do usuário. Toque o teclado para inserir ou alterar a distância entre a máquina de acolchoado e o cortador, em seguida, toque Entrar para aceitar a entrada. Veja a figura B.38, "Tela de Configuração do Usuário" para o ícone definições.
Figura B.45 *Configurações do Usuário- Atualizar Programa*	

Tabela B.1 *Glossário de Telas*

Telas	Definições
Figura B.46 *Configuração do Usuário - Troca da DistÂncia do Material Superior*	O acesso a esta tela é a partir da configuração do usuário - ajuste o ícone Distância de material de superior na tela de configuração do usuário. Toque o teclado para inserir ou alterar a distância do material, em seguida, toque Entrar para aceitar a entrada. Veja a figura B.38, "Tela de Configuração do Usuário" para o ícone definições.
Figura B.47 *Tela de Espera*	Mostrado entras as transições da tela de ferramentas e configurações de usuário ou quando o sistema está ocupado. NOTA: Não toque em qualquer parte da tela durante esse periodo.

Glossário de Ícones

Existem três tipos de ícones que o ajudarão a monitorar sua máquina e a operá-la.

Ativo	Os ícones ativos aparecem como um botão e respondem ao toque.(toque e solte).
Exibição	O principal objetivo de um ícone de exibição é mostrar informações sobre o estado atual da máquina.
Falha	Um ícone de falha exibe uma condição de erro. Eles são geralmente identificado pelo símbolo "não" (um círculo com uma linha vermelha dissecando o centro do círculo).

Esta lista de ícones aparece em ordem alfabética pela descrição do ícone. Para mais informações sobre as telas, consulte os seguintes capítulos:

Capítulo 5, "Trabalhando com desenhos e produtos" a partir da página 65.

Capítulo 7, "Utilitários" a partir da página 137.

Apêndice B, "Glossário de Telas" a partir da página 289.

Tabela C.1 *Glossário de ícones*

Ícone	Definições
adicionar	Ícone ativo. Apresentado na telas de entrada de produto e de busca
Seta Cima	Ícone ativo. Mostrados na tela de entrada de produtos, tela de Produto e na tela Ajuste de Hora e Data. Toque neste ícone para se deslocar para a entrada anterior ou para diminuir um dígito por um, como ao definir a data e hora.

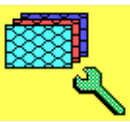
Tabela C.1 *Glossário de ícones*

Ícone	Definições
Seta Baixo	Ícone ativo. Mostrados na tela de entrada de produtos, tela de Produto e na tela Ajuste de Hora e Data. Toque neste ícone para se deslocar para a entrada anterior ou para diminuir um dígito por um, como ao definir a data e hora.
Seta Ir para Primeira Pág.	Ícone ativo. Mostrados na tela de entrada de produtos e tela de busca Toque neste ícone para ir para a primeira página da lista.
Seta Ir para Última pag.	Ícone ativo. Mostrados na tela de entrada de produtos e tela de busca Toque neste ícone para ir para a última página da lista
auto ajuste ligado *auto ajuste desligado*	Ícone ativo. Mostrados na tela de configuração do usuário. Toque neste ícone para ativar o recurso de ajuste automático ligado ou desligado. Normalmente usado quando for costurar materiais elásticos.
materiais de apoiol	Ativo / ícone de visualização. Mostra o material de suporte atual. Mostrado na tela principal , Tela de entrada do produto # 14, e na tela de busca Tela de entrada do produto - toque no ícone para inserir ou alterar as informações de material de suporte. Digite 1-15 caracteres. Tela principal - mostra produção atualt.
cancelar Cancel	Ícone ativo. Mostrado na maioria das telas. Toque neste ícone para sair de uma tela sem fazer alterações.

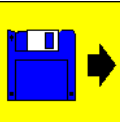
Tabela C.1 Glossário de ícones

Ícone	Definições
compensação de carro	Ícone ativo ligado na tela de entrada de produtos #11 e na tela Compensação de desenho. Ícone na tela de Produto. Tela de Entrada de Produto# 11 - na caixa de texto ao lado do o ícone, digite + ou - 5% para ajustar a largura na direção do carro. Tela Compensação de desenho - Toque neste ícone para compensar a largura pattern em direção do carro + ou - 5%.
falha de carrot	ícone de visualização. Mostrado na tela principal. O ícone falha de carro indica que ocorreu um erro no eixo do motor do carro.
pulo do carro	Ícone ativo ligado na tela de entrada Tack & Jump e de Compensação de desenho (somente PatternLink). Use para definir a largura do salto na direção do carro. o ícone é exibido na tela busca de produto.
posição de torque do carro	Ícone ativo. Na tela Recursos, toque no ícone do de Monitoramento de Movimento do Sistema para acessar a tela de controle do status do mintor. Em seguida, toque no ícone Posição do Torque do Carro para mostrar o gráfico do toque do eixo do carro.
início do carro	Ícone ativo. Mostradoa na tela de Adicionar produtos. Use para definir posição inicial do carro. (Somente Pattern Link)
Confirmação ok	Ícone ativo. Aparece na maioria das telas. Toque neste ícone para aceitar alterações inseridas na tela atual.
clone	Ícone ativo na tela de entrada do produto e o ícone de exibição na tela de busca Use para duplicar as informações do produto. (NOTA: Não copie identificação do produto ou descrição do produto.)
cópia do cartão	Ícone ativo. Mostrados na tela de Ferramentas. Toque neste ícone para acessar a cópia do cartão e os arquivos de backup do computador para o cartão CompactFlash.

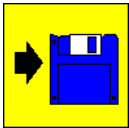
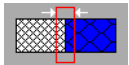
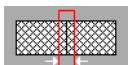
Tabela C.1 *Glossário de ícones*

Ícone	Definições
copia para o cartão	Ícone ativo. Mostrados na tela de Ferramentas. Toque neste ícone para acessar a cópia do cartão e entrar em novos arquivos para o computador.
produtos de desperdíciot	Ícone ativo. Mostrados na tela de configuração do usuário.
enchimento do desperdício	Ícone ativo. Mostrados na tela de configuração do usuário.
logo easy zero	Ícone ativo. Mostrados na tela de configuração do usuário. Toque neste ícone para definir a posição do eixo da agulha para CIMA ea posição inicial do eixo do carro.
espera ou tempo	Exibição. Mostrados na tela principal Indica o tempo decorrido do trabalho atual que está sendo costurado. Este ícone também pode aparecer em sua tela para dizer-lhe para esperar enquanto o sistema executa uma função. O sistema está ocupado. Por favor, aguarde. NOTA: Não toque em qualquer parte da tela neste momento.
compensação de alimentação	Ícone ativo ligado Tela de Entrada de produtos #12 e na tela Compensação . Ícone na tela de Produto. Produto Tela de Entrada # 12 - na caixa de texto ao lado do o ícone, digite + ou - 5% para ajustar o comprimento do desenho. Tela Compensação - Toque neste ícone para compensar comprimento do desenho + ou - 5%.
pulo de alimentação	Ícone ativo ligado tela de entrada do produto Tack & Jump e tela Compensação. (Somente PatternLink) Use para ajustar o comprimento do salto. o ícone exibido na tela de busca de produto.

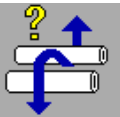
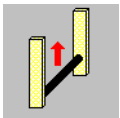
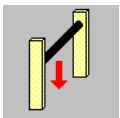
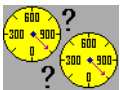
Tabela C.1 *Glossário de ícones*

Ícone	Definições
Erro de Alimentação	ícone de visualização. Mostrado na tela principal O ícone de falha de alimentação indica que ocorreu um erro no eixo do motor de alimentação.
posição do torque de alimentação	Ícone ativo. Na tela de ferramentas no ícone do de Monitoramento do Sistema de Movimento para acessar a tela Controle de Status do Monitor. Em seguida, toque no ícone Posição do Torque de alimentação para mostrar o gráfico do torque do eixo de avanço.
Enchimento#1 *Baixo* *reabastecer*	Ativo / ícone de visualização. Mostra o material de preenchimento atual para as posições 1-6. Mostrado na tela principal , telas de entrada de produtos# 15 - # 20, e tela de busca Telas de entrada de produtos - Toque no ícone para inserir ou alterar informações material de enchimento. Digite 1-15 caracteres. Tela principal - o ícone muda de cor para avisar quando o material de enchimento esta baixa e, novamente, quando o material deve ser reabastecido.
barra flutuante baixa	Ícone ativo. Mostrado na tela principal a barra flutuante está atualmente na posição para baixo. Toque neste ícone para mova a barra flutuante para cima. (NOTA: Esse ícone muda para indicar qual a posição da barra se moverá quando o ícone for pressionado - para cima ou para baixo.)
barra flutuante cima	Ícone ativo. Mostrado na tela principal a barra flutuante está atualmente na posição para cima. Toque neste ícone para mova a barra flutuante para baixo. (NOTA: Esse ícone muda para indicar qual a posição da barra se moverá quando o ícone for pressionado - para cima ou para baixo.)
folerror	

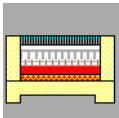
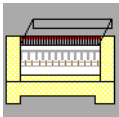
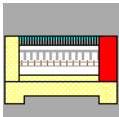
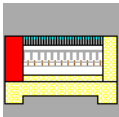
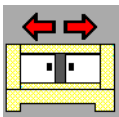
Tabela C.1 *Glossário de ícones*

Ícone	Definições
g_logo	Exibição. Logo da Gribetz International.
falha de portas - rolos de alimentação	ícone de visualização. Mostrado na tela principal Indica que a porta guarda de rolos de alimentação está aberta.
falja de porta - frontalt	ícone de visualização. Mostrado na tela principal Indica que a porta guarda frontal está aberta
falha de porta - frontal lado longe	ícone de visualização. Mostrado na tela principal Indica que a porta frontal lado longe está aberta
falha de porta - frontal lado perto	ícone de visualização. Mostrado na tela principal Indica que a porta frontal lado perto está aberta.
falha de porta - traseira	ícone de visualização. Mostrado na tela principal Indica que a porta traseira está aberta.

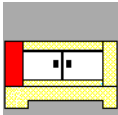
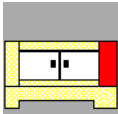
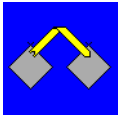
Tabela C.1 *Glossário de ícones*

Ícone	Definições
falha de porta, traseira lado longe	ícone de visualização. Mostrado na tela principal Indica que a porta traseira lado longe está aberta.
falha de porta - traseira lado perto	ícone de visualização. Mostrado na tela principal Indica que a porta traseira lado perto está aberta.
ajuda HELP	Ícone ativo. Mostrado na maioria das telas. Característica futura. Toque neste ícone para exibir informações adicionais sobre a tela atual.
ocioso	ícone de visualização. Mostrado na tela principal quando a máquina é inicializado pela primeira vez ou quando nenhum produto é selecionado. Indica que a máquina está em modo de espera ou ociosa.
info Info	Ícone ativo. Mostrado na maioria das telas. Toque neste ícone para mostrar a tela de informações do sistema.
inicializar	Ícone ativo. mostrado na tela de configurações do usuário- tela de EasyZero.
Pulo (Tack & Jump)	Ícone ativo e Exibição. Mostrado na tela principal e na tela de entrada do produto. Tela principal - aparece no canto superior direito, quando a máquina está pulando para o próximo desenho de repetição.

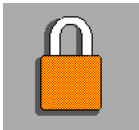
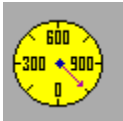
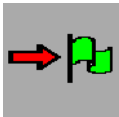
Tabela C.1 *Glossário de ícones*

Ícone	Definições
teclado	Ícone ativo. Mostrado na tela de Seleção de produto. Toque neste ícone para acessar a tela do teclado. Os produtos são listados em ordem numérica seguido por ordem alfabética. Para ir diretamente ao produto, digite o nome do produto que você deseja pesquisar e toque em Entrar.
Bloqueios	Ícone ativo. Mostrado na tela de configuração do usuário e tela de bloqueio. Indica que os recursos de segurança selecionados estão bloqueados. Toque neste ícone para acessar a tela de bloqueio para bloquear ou desbloquear funções de segurança.
info da máquina	Ícone ativo. Mostrados na tela de configuração do usuário. Este é um recurso futuro para técnicos de serviço apenas.
velocidade	Ícone ativo. Mostrados na tela de entrada de Produto # 7 e tela de busca. Produto Tela de Entrada # 7 - na caixa de texto ao lado do ícone, digite a velocidade da máquina para um produto específicot.
apagar	Ícone ativo. , Mostrado na tela de entrada de produto e tela de busca, e tela de remover produtos.
modificar desenho	Ícone exibição Mostrados na tela Compensação do desenho. O ícone da esquerda indica o desenho atual, sem modificação. O ícone da direita indica o desenho modificado usando o comprimento e compensação de largura e alimentação e compensação de transporte.
mover para início	Exibição. Mostrado no canto superior direito da tela principal quando a máquina está se movendo para a posição inicial de uma tarefa.

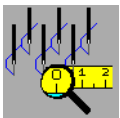
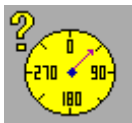
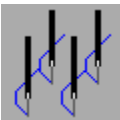
Tabela C.1 Glossário de ícones

Ícone	Definições
erro de agulha	
modem	Ícone ativo. Mostrados na tela do ferramentas. Toque neste ícone para iniciar a comunicação via modem. NOTA: A máquina não funcionará durante as operações de modem.
iniciar as agulhas	Ativo. aparece na tela de configurações do usuário - tela do Easy Zero.
posição do torque das agulhas	Ícone ativo. Mostrado na tela do monitoramento de controle do status. Na tela Recursos, toque no ícone do Monitor de Sistema de Movimento para acessar a tela monitoramento. Em seguida, toque no ícone Posição Torque de Agulha para mostrar o gráfico do torque.
velocidade atual do torque de agulha	Ícone ativo. Mostrado na tela do monitoramento de controle do status. Na tela Recursos, toque no ícone do Monitor de Sistema de Movimento para acessar a tela monitoramento. Em seguida, toque no ícone velocidade de Agulha para mostrar o gráfico de velocidade.
ajuste de agulha	Ativo / exibição Mostrado na tela principal , tela de Produto, e tela de entrada Produto # 9. Tela do produto - Toque neste ícone para acessar a tela de entrada do produto # 9 para introduzir ou alterar as informações de configuração de agulha. Tela de entrada do produto # 9 - nas caixas de texto ao lado do ícone, digite descrição agulha ajuste (1-12 caracteres), número de agulhas e ajuste da agulha. Tela principal - A caixa de texto abaixo deste ícone indica a configuração atual da agulha.

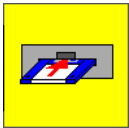
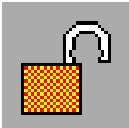
Tabela C.1 Glossário de ícones

Ícone	Definições
sem ar	Exibição/Falha.Mostrado na tela principal . Indica que há baixa pressão de ar ou não. O compressor de ar não está recebendo ar.
sem cartão	Exibição Mostrado na tela de cópia para o cartão e do cartão. Este ícone pop-up indica que nenhum cartão está no slot da unidade ou que o cartão não está inserido completamente. Insira um cartão para copiar ou carregar arquivos.
sem bloqueio	Ícone ativo. Mostrado na configuração do usuário - tela de bloqueio. Indica que os recursos de segurança selecionados são desbloqueadas. Toque neste ícone para acessar a tela de bloqueio para bloquear ou desbloquear as funções de segurança.
sem painel de corte	exibição Mostrado na tela inicial para indicar que o sistema não reconhece a conexão com um painel de corte.
sem energia	Exibição / ícone de falha. Mostrado como uma grande tela de pop-up. Indica que os componentes da máquina não estão recebendo energia elétrica e a máquina desliga-se.
número	Ativo / exibição Dois ícones de números são mostrados na tela principal e tela de ferramentas. O ícone da esquerda indica a quantidade do produto listado. O ícone da direita lista códigos de parada da máquina durante esse produto. Um relatório destes códigos pode ser gerado como uma ferramenta eficaz no controle de qualidade. Tela principal , tela ferramentas - toque no ícone de número para acessar uma tela pop-up. Esta tela permite que você selecione um número de código quando parar a máquina para manutenção de lançadeira, limpeza, emenda não planejada, reabastecer, almoço, tempo de pausa, mudança de turno, ou outra razão não especificada na lista.

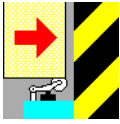
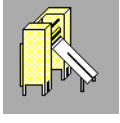
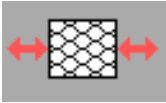
Tabela C.1 *Glossário de ícones*

Ícone	Definições
número de arrematess	Exibição. Tela de busca de Entrada do produto Tack & Jump. Tela de Entrada do produto Tack & Jump nas caixas de texto ao lado do ícone, digite o número de pontos no final do produto.
número de arremates	
falha de fim de curso	Exibição / ícone de falha. Mostrados na tela principal . curso além do limite normal e disparou o interruptor de fim de curso .
tampo	
painel de corte	Exibição Mostrado na tela inicial para indicar que o sistema identificou uma ligação válida com um painel de corte.
ajuste de tampo	
comprimento de tampo	Ativo / exibição Mostrado na tela principal , tela de entrada do produto #13 , e tela de busca. Indica o comprimento do tampo a ser cortado. Tela de entrada do Produto # 13 - na caixa de texto ao lado do ícone, insira o comprimento do tampo.

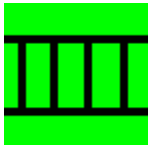
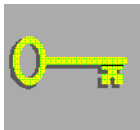
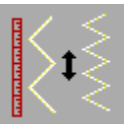
Tabela C.1 *Glossário de ícones*

Ícone	Definições
contador de tampos ligado *contador desligado*	Ícone ativo. Mostrado na tela principal . Indica que a tarefa que está sendo processada pela máquina. tarefas antes de 0 (em roxo) estão em fila de espera para ser processada pela máquina. tarefas em 0 estão sendo costuradas. tarefas depois de 0 na fila para o cortador não são mostradas.
largura do tampo	Ativo / exibição Mostrado na tela principal , tela de entrada do produto #13, e na tela de busca. Indica a largura do tampoa ser cortado. Tela de Entrada de Produto # 13 - na caixa de texto ao lado do ícone, digite a largura do painel.
senha (chave)	Ícone ativo. Mostrados na tela de configuração do usuário. Toque neste ícone para acessar o teclado. NOTA: A tela de pop-up irá notificá-lo que você deve digitar um código de acesso incorrecto. WRONG PASSWORD!! OK * BAD PASSWORD *
desenho GRIBETZ_ADD_01 12.00 x 12.00	Ícone ativo. Mostrado na tela principal , a tela de seleção do produto, tela de entrada #4, a tela de busca. Este ícone indica o nome do produto atual, comprimento, largura e forma. Tela principal - toque neste ícone para modificar o produto atual. Tela de Entrada # 4 - toque neste ícone para acessar a tela de seleção do Produto. tela de Seleção de Produtos - toque neste ícone para selecionar o desenho. Tela de Busca- toque neste ícone para acessar a tela de busca .
compensação de comprimento	Ícone ativo na tela Compensação desenho. Ícone na tela de Produto. tela de Compensação desenho - Toque neste ícone para compensar comprimento do desenho.

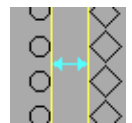
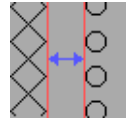
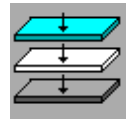
Tabela C.1 *Glossário de ícones*

Ícone	Definições
compensação de largura	Ícone ativo na tela Compensação desenho. Ícone na tela de Produto. tela de Compensação desenho - Toque neste ícone para compensar a largura do desenho.
tipo de desenho	Ícone ativo / Exibição, Tela de Entrada # 3 e tela de busca. Tela de Entrada # 3 - na caixa de texto ao lado do ícone, digite tipo de padrão: contínuo (C) ou Tack & Jump (T).
pds	Ícone ativo. Sistema de Desenvolvimento de Desenhos(PDS). Mostrado em Configuração do Usuário - tela de Atualização de Programa. Toque neste ícone para atualizar os deenhos de um cartão CompactFlash ou modem.
pós pulo	Ícone ativo. Mostrado na tela de Informações sobre o produto TJ. Toque neste ícone para definir o número de polegadas (centímetros) para saltar após o desenho de repetição, somente para a etapa atual.
pre pulo	Ícone ativo. Mostrado na tela de Informações sobre o produto TJ. Toque neste ícone para definir o número de polegadas (centímetros) para saltar ANTES do desenho de repetição, somente para a etapa atual.
descrição do produto	Ícone ativo e Display. Mostrado na tela de entrada #2. Tela de Entrada # 2 - nas caixas de texto ao lado do ícone, introduzir ou alterar a descrição do produto (1-30 caracteres).
identificação de produto	Ícone ativo. Mostrado na tela principal e Tela de Entrada #1, e tela de busca. Tela principal - caixa de texto abaixo deste ícone mostra o nome do produto que a máquina está processando. Toque neste ícone para acessar a tela de seleção de modelos para mudar o desenho ou selecione um novo. Tela de entrada do produto - toque neste ícone para inserir ou alterar informações.

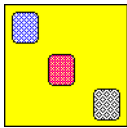
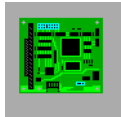
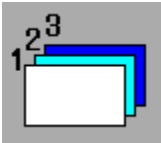
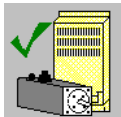
Tabela C.1 *Glossário de ícones*

Ícone	Definições
produto	Ícone ativo. Tela de ferramentas. da acesso a tela de informações do produto
controle de qualidade	exibição Mostrados na tela inicial para indicar que as funções do sistema estão funcionando corretamente.
quantidade	Ícone ativo. Mostrado na tela de entrada do produto. A caixa de texto abaixo desse ícone indica o número de tampos a ser acolchoado para o atual nome de identificação do produto. Tela de entrada do produto - toque neste ícone para inserir ou alterar a quantidade de painéis.
quantidade	
correndo	Exibir somente. Mostrado na tela principal . A máquina esta em execução (costura). NOTA: Isso pode ser verdade, mesmo que a velocidade de costura é definida como 0.
busca	Ícone ativo. Mostrados nas telas de entrada de produtos e tela de de busca. Toque neste ícone para acessar a tela de Busca de Produtos e busca por um produto específico. Digite um número, letra ou nome conhecido de um produto na caixa de texto e depois toque em entrar para aceitar a entrada. A tela exibirá o item solicitado ou itens de nome semelhante.
servo ok	Ícone ativo. Mostrado na tela inicial para indicar que o servo motores estão funcionando corretamente.

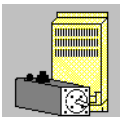
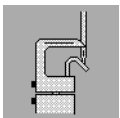
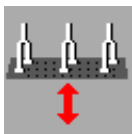
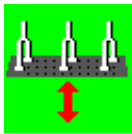
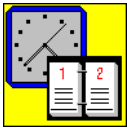
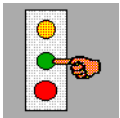
Tabela C.1 *Glossário de ícones*

Ícone	Definições
servos	
ajuste de lançadeiras	Ícone ativo. Mostrado na tela principal . Este ícone pode ser visto apenas quando a máquina não estiver costurando. Toque neste ícone para ativar o loop Take Time.
ajustar o calcador	Ícone ativo. Mostrados na tela de entrada de produtos e tela de busca. Toque neste ícone para alternar entre as configurações altas ou baixas. O fundo cinza indica que o calcador está na posição para baixo. O fundo verde indica que o calcador está na posição para cima.
ajuste de hora e data	Ícone ativo. Mostrados na tela do ferramentas. Toque neste ícone para acessar tela de ajuste de hora e data.
gráfico de velocidade	Ícone ativo. Mostrado na tela principal . Enquanto a máquina está processando um trabalho, toque nas setas para a esquerda ou para a direita aumentar ou diminuir a velocidade por intervalos de cinco ou deslize a barra para a esquerda ou direita. A caixa de exibição preta indica a velocidade atual.
início	Exibição. Mostrado na tela principal . Indica que o da máquina está no modo de início (pronta). Pressione os botões de início para começar a costura.

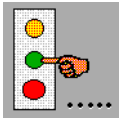
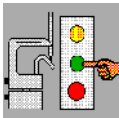
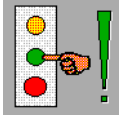
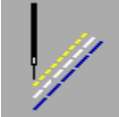
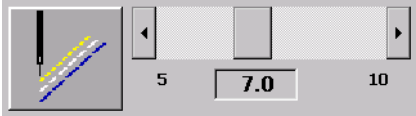
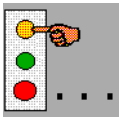
Tabela C.1 *Glossário de ícones*

Ícone	Definições
iniciar depois	
iniciar loop take time	Ícone ativo. Mostrado na tela principal . Toque no ícone para iniciar loop Take Time.
início imediato	
densidade de ponto	Ativo / exibição Mostrado na tela principal, na tela do produto, Tela de Entrada #8, e na tela de Compensação de desenho. tela principal - na caixa de texto abaixo indica os pontos por polegada para o trabalho que a máquina está processando. tela do produto - Toque neste ícone para acessar a tela de entrada do produto #8 para inserir ou alterar a densidade de pontos. Tela de Entrada # 8 - na caixa de texto ao lado do ícone, digite o número de pontos por polegada. tela de Compensação desenho - Toque neste ícone para alterar o número de pontos por polegada. toque nas setas para a esquerda ou para a direita aumentar ou diminuir pontos por polegada ou deslize a barra para a esquerda ou direita. O número do centro indica os atuais pontos por polegada. 5 7.0 10
parar no fim do produto	Ícone ativo. Mostrado na tela principal . Este ícone substitui o loop Take time enquanto a máquina está costurando. Toque este ícone para parar a máquina no final do produto a ser costurado.

Tabela C.1 *Glossário de ícones*

Ícone	Definições
alongamento	Ícone ativo. Mostrados na tela de entrada do produto. Toque neste ícone para inserir um valor predeterminado quando costurando algum material elástico. Os valores diferem conforme cada produto reage de forma diferente dependendo dos materiais passando e preenchimento.
tipo de tecido	exibição Tela de Entrada de produto Tack & Jump. Tela de Entrada do produto Tack & Jump - na caixa de texto ao lado deste ícone, digite o tipo de aderência.
comprimento de cauda	Exibição Mostrado na tela de entrada Tack & Jump e de busca. Indica o comprimento do fio que permanece na agulha depois de uma costura. Toque o teclado para digitar o comprimento da linha e depois toque em entra para aceitar a entrada. **NOTA:** O comprimento da linha é da agulha e não o remanescente no tampo. **CUIDADO:** Nunca selecione 0. isso indica que a linha permaceça na agulha e ativa os detectores de quebra de fio.
falha de quebra fio	Exibição / ícone de falha. Mostrados na tela principal . Indica que o sistema de detecção de linha não reconhece linha numa agulha. Uma luz em um detector fio indica qual agulha foi afetada.
detector de fio desligado	Ícone ativo. Mostrados na tela ferramentas. Indica que o sistema de detecção de fio está desativada. Uma caixa de texto abaixo do ícone indica OFF.
detector de fio ligado	Ícone ativo. Mostrados na tela ferramentas. Indica que o sistema de detecção de fio está ativada. Uma caixa de texto abaixo do ícone indica ON.

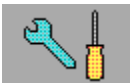
***Tabela C.1** Glossário de ícones*

Ícone	Definições
hora	exibição Mostrado na tela principal e na tela definir Hora e Data. Tela principal - caixa de texto abaixo deste ícone identifica o horário de início do produto que a máquina está processando. Definir hora e data - use seta para cima e para baixo abaixo deste ícone para definir a hora.
material de topo	Ativo / exibição Mostra o material superior atual. Mostrado na tela principal , entrada do produto Telas # 21, e tela de busca. Tela de entrada do produto - toque no ícone para inserir ou alterar informação do material de topo. Digite 1-15 caracteres. tela de principal - produto atual.
linha	Ícone ativo. Mostrado em Configuração do usuário - tela de bloqueio. Toque neste ícone para bloquear ou desbloquear este recurso.
ferramentas	Ícone ativo. Mostrado na tela principal . Toque neste ícone para acessar a tela de Ferramentas.
torque	
unidade	Ícone ativo. Mostrado na tela Configuração do Usuário, tela de entrada de produto, e tela de busca. Toque neste ícone para definir o padrão para a medição da unidade. Este ícone alterna entre unidades inglesas e métricas.
unidades	

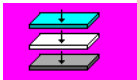
Tabela C.1 *Glossário de ícones*

Ícone	Definições
unidades - Inglês	
unidades - Métrica	
atualizar produto	
configuração de usuário	Ícone ativo. Mostrados na tela do ferramentas. Toque neste ícone para acessar a tela de configuração do usuário (também conhecido como tela de ajuste de Parâmetros). Utilize este ecrã para alterar o número de proteção de senha, definir bloqueios de segurança, e definir unidades entre Inglês ou Métrico.
configuração de usuário desligada (vermelho)	
configuração de usuário ligada(verde)	

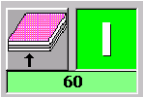
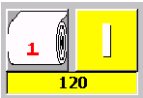
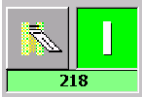
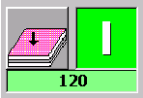
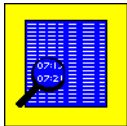
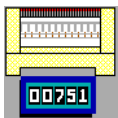
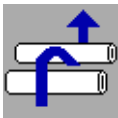
Tabela C.1 Glossário de ícones

Ícone	Definições
configuração de usuário ligada (amarelo)	
configuração de usuário- ajuste de distância apoio 60	Ícone ativo. Este ícone de dois botões é exibido na tela de configuração do usuário. Toque no ícone do canto superior direito para ativar ou desativar a estação. Toque no ícone superior esquerdo para entrar na distância do apoio para a Estação de material de apoio.
configuração de usuário- ajuste de distância enchimento 1 120	Ícone ativo. Este ícone de dois botões é exibido na tela de configuração do usuário. Toque no ícone do canto superior direito para ativar ou desativar a estação. Toque no ícone superior esquerdo para entrar a distância entre enchimento e as estações de material de enchimento #1 a # 6.
configuração de usuário - distância do cortador 218	Ícone ativo. Este ícone de dois botões é exibido na tela de configuração do usuário. Toque no ícone do canto superior direito para ativar ou desativar a estação. Tocar no ícone superior esquerdo para introduzir a distância a partir da máquina até a guilhotina do painel de corte.
configuração de usuário - distância material de topo 120	Ícone ativo. Este ícone de dois botões é exibido na tela de configuração do usuário. Toque no ícone do canto superior direito para ativar ou desativar a estação. Toque no ícone superior esquerdo para introduzir a distância entre o material de topo e a Estação de material de topo.

Tabela C.1 Glossário de ícones

Ícone	Definições
visualizar log do sistema	Ícone ativo. Mostrado na tela inicial e na tela de ferramentas. Tela inicial - indica que o sistema foi carregado corretamente. tela de Ferramentas - toque neste ícone para ver o sistema durante a operação.
jardas produzidas	exibição Mostrado na tela principal . A caixa de texto abaixo desse ícone mostra o número de metros produzidos para o produto atual que a máquina está processando.
contador de jardas do produto	Ícone ativo e Display. Mostrados na tela principal e na tela de ferramentas. Tela principal - caixa de texto abaixo indica a metragem atual costurada para o produto atual. Tela de ferramentas - mostrado com um fundo amarelo. Toque neste ícone para zerar o contador.
Contador de passagem da máquina	Exibição Mostrados na tela principal . Este contador indica o rendimento total de metragem atual costurada, incluindo todos os produtos, para cada período indicado. Pode ser redefinido (com senha) para que você possa gravar turno, dia, semana, mês, período ou ano.
fator de produção	exibição Mostrado na tela principal . Indica o rendimento atual do produto. Este valor é calculado automaticamente pelo sistema, que indica a porcentagem de metros por minuto (ou metros por minuto).

Lista de Verificação de Segurança e Manutenção

1. Você está treinado e qualificado para operar esta máquina?
2. Leu todos os decalques de aviso e cuidado?
3. A máquina esta lubrificada adequadamente?
4. A área de trabalho esta limpa e seca?
5. A área de trabalho esta livre de pessoas não autorizadas?
6. O corredores e passagens próximos estão sem obstruções?
7. A barras móveis, ferramentas e peças foram movidas para longe da máquina?
8. Todos os cabos e mangueiras estão seguros?
9. Você sabe a localização de equipamentos de combate a incêndio da fábrica?
10. Você sabe como operar equipamentos de combate a incêndio da fábrica?
11. Você está usando itens de segurança pessoal apropriados, tais como óculos de segurança?
12. Você está usando roupa apropriada?
13. Se você tem cabelo comprido, ele esta amarrado para trás e seguros?
14. São todos os proteções e portas estão fechadas?
15. São todas as dobradiças e parafusos de segurança na proteção e portas estão devidamente fixos?
16. Se realizar a manutenção, a energia principal foi desconectada antes de abrir as áreas de segurança?
17. Se realizar a manutenção, você já observou bloqueio adequado e procedimentos de etiquetagem?

Respostas para Rever Perguntas

Impresso aqui estão as respostas para rever questões encontradas nas extremidades dos capítulos. As respostas encontram-se em negrito.

Capítulo 1

1. **Verdadeiro** ou Falso. Este manual é destinado a operadores, técnicos de manutenção e pessoal de supervisão que estão familiarizados com as máquinas de costura industriais e princípios básicos de costura.
2. **Verdadeiro** ou Falso. Este manual está organizado em capítulos.
3. Que tipo de informação é identificada por um triângulo? **Aviso e Cuidados** estão identificados por um triângulo.
4. **Verdadeiro** ou Falso. Este manual está organizado em seis seções principais.
5. **Verdadeiro** ou Falso. Títulos de livros são impressos em itálico.
6. Um **cuidado** lembra-lhe para estar ciente dos riscos de segurança e siga bons procedimentos de segurança.
7. Escolha todas as maneiras de obter respostas para perguntas sobre a máquina: **d. todas acima**
   - a. Treinamento no Centro de Treinamento Técnico
   - b. Telefonar para Gribetz International
   - c. Ler o manual
   - d. todas acima
8. Antes de ligar para Gribetz Internacional para ajuda, você deve ter: **d. todas acima**
   - a. Número de identificação de cliente
   - b. Modelo e número de série da máquina
   - c. Um telefone perto da máquina
   - d. Todas acima.

Capítulo 2

1. **Verdadeiro** ou Falso. Um recurso de segurança é um dispositivo visual e sonoro específico de guarda e alerta.

2 Nomeie uma característica de segurança da máquina multi-agulha.

- **Decalques de Aviso e Cuidado**
- **Protetores**
- **(E-Stop) botões de parada de emergência**
- **Cabo de tração de emergência**
- **Desconectar dispositivos elétricos**
- **Sistema de Travamento**
- **Desconecção dos dispositivos pneumáticos**
- **Isolamento de segurança e sistema de bloqueio**

3 Os dispositivos de segurança são projetados para protegê-lo de **ferimentos**.

4 O **gabinete principal** contém uma área de alta voltagem.

5 Teste todos os meses os botões de emergência E-Stop **monthly** para verificar se estão funcionando adequadamente. escolha uma:

a. Diário
b. Semanalmente
c. Mensalmente
d. Anualmente

6 **Verdadeiro** ou Falso. Uma chave especial é necessário para abrir a área de alta tensão.

7 Os botões de parada de emergência estão localizados **em ambos os lados da máquina acolchoado na frente e na traseira**.

8 Interruptores de bloqueio estão localizados **em portas proteção que não necessitam de uma ferramenta para a entrada.**

9 A configuração correta para a pressão pneumática é entre **60 - 80 PSI**. escolha uma:

a. 40 to 50 PSI
b. 60 to 80 PSI
c. 80 to 90 PSI
d. 90 to 110 PSI

10 **Verdadeiro** ou Falso. Pressione os botões de parada de emergência do painel de corte programável ou da máquina em caso de emergência.

Capítulo 3

1 Para garantir a operação segura de sua máquina acolchoado você deve ser _______________. Escolha um: **d. todas acima**

a. Apropriadamente vestido
b. Totalmente treinados
c. Capaz de alcançar todas paradas de emergência
d. Todos os itens acima

2 Óculos de segurança e sapatos ou botas são para protegê-lo de **ferimentos**.

3 **Verdadeiro** ou Falso. Não permita pessoas não autorizadas perto da máquina.

4 **Verdadeiro** ou Falso. Manter os manuais de operações e de manutenção, perto da máquina.

5 **Verdadeiro** ou Falso. Proteger todos os portas antes da operação.

6 Localizar e ler todos os adesivos de advertência e cuidado.

Capítulo 4

1 Verdadeiro ou falso. As máquinas Legacy são totalmente computadorizadas, alta velocidade, multiagulha de ponto corrente.

2 A caixa de costura esta localizada **na área central da máquina onde as funções de costura acontecem**.

3 Outra palavra para o dispositivo sensível ao toque usada nas máquinas série M Reliance é **tela táctil**.

4 Verdadeiro ou **Falso**. Os botões normais de parada são usados para desligar o computador.

5 A Legacy tem capacidade de costurar até **1200** RPM.

6 O lado “perto” da máquina também é conhecido como **lado do gabinete**. Escolha um:

   a. Caixa de costura
   b. Estação de material
   c. Lado do gabinete principal
   d. Enrolador traseiro

7 **Verdadeiro** ou Falso. Nunca opere a máquina acolchoado com portas de proteção e painéis abertos ou removidos.

8 **Verdadeiro** ou Falso. Um ícone de exibição não responde ao toque.

9 Um dispositivo que requer **intervenção do operador** é chamado de interruptor de controle.

10 **Verdadeiro** ou Falso. O interruptor de energia elétrica principal (ou alavanca) se conecta a energia elétrica do interruptor (ou alavanca) para a máquina.

Capítulo 5

1 Para parar a máquina pressione qualquer botão **E-Stop ou puxe a corda de emergência**.

2 Quando quebrar a máquina, mantenha a velocidade da máquina abaixo **1000**.

   a. 1500
   b. **1000**
   c. 800

d. 500

3 O modo de operação é chamado modo **Produto unitário** .

4 **Verdadeiro** ou Falso. Se a sua máquina acolchoado estiver conectada a um painel de corte ligue o cortador primeiro.

5 Pressione o **botão duplo de início** para iniciar a costura.

6 Verdadeiro ou **Falso**. Se a máquina ficar sem energia, o computador não vai salvar a posição atual.

7 Quando ver o ícone ocioso deves:

a. **acordar o sistema**

b. toque no ícone inativo para continuar

c. registrar o tempo.

8 Ao ativar o computador, a barra de progresso na tela inicial vai indicar qual é o erro por **um ícone vermelho perto do ícone do sistema com o erro**.

9 Um Ícone VERDE na tela inicial indica que a área do sistema está funcionando corretamente.

10 Um método ou forma de realização de uma determinada tarefa é chamado de **modo**.

11 **Verdadeiro** ou Falso. "Mover-se para iniciar" é um evento que acontece quando a máquina acolchoado muda de um desenho para outro, o carro se move para a posição de início.

12 Para parar a máquina temporariamente, a qualquer momento durante a operação, pressione qualquer dos **botões de parada** localizados a esquerda ou direita da caixa de costura

13 **Verdadeiroe** ou Falso. Para desligar o computador, primeiro pare a máquina, em seguida, gire o interruptor principal de energia elétrica no sentido horário para a posição OFF.

Capítulo 6

1 Verdadeiro ou falso. Desenhos são definidos com arquivos de **desenho** e devem ser convertidos para a forma ODE.

2 Desenhos de Classe I e II são **Continuos**.

3 Classe III pode costurar até **360** graus.

4 **Verdadeiro** ou Falso. Compensação de carro é um recurso que corrige distorção do desenho na direção do carro (lado a lado).

5 Um "produto" inclui todas as informações necessárias para fabricar um item acabado. Selecione o item que não faz parte do produto.

d. Arquivo de formato de desenho

e. A velocidade da máquina

f. Pontos por polegada

g. As matérias-primas

h. **Número de tampos**

6 A classe de desenho que pode costurar até um ângulo máximo de 90 graus é **Classe II**.

7 Um ícone de desenho com o fundo azul é __________.

   a. Continuo
   b. **Tack & Jump**
   c. Classe III

8 A classe de desenho que inclui modelos segmentados ou independente é **Classe IV**.

9 **Verdadeiro** ou Falso. O objectivo do desenho ferrovia é reduzir os materiais e economizar tempo de produção.

10 Verdadeiro ou **Falso**. Os desenhos classe III podem costurar 360° e padrõesd Tack & Jump. **Somente desenhos Classe IV podem costurar Tack & Jump.**

11 **Verdadeiro** ou Falso. Quando criando um desenho, o tamnho da cauda inserido se refere a linha que ficará dentro da agulha depois do arremate.

12 O número máximo de caracteres para identificar o nome do produto é:

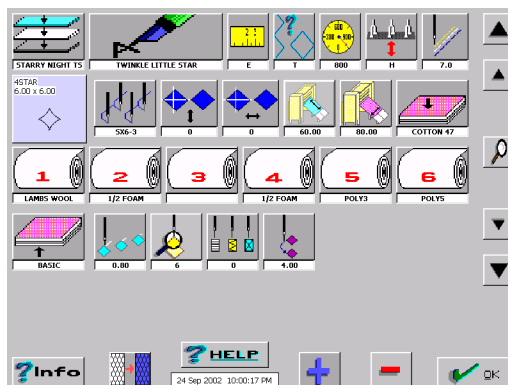
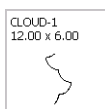
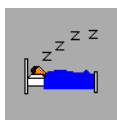
   a. 30
   b. **15**
   c. 6

13 **Verdaeiro** ou Falso. O banco de dados relaciona desenhos e produtos em numérico, então em ordem alfabética.

14 **Verdaeiro** ou Falso. Não há nenhum botão "voltar" durante a seqüência de criação do produto.

15 Cada produto deve ter uma identificação única **nome**.

16 Use as setas ou a **busca** para encontrar um produto.

17 A seguinte tela de informação irá exibir produtos Continuos, **Tack & Jump**, ou TJ Link

18 Ligue os ícones correspondentes:

19 Os produtos individuais dentro de um produto TJ link são chamados: **passos**.

Capítulo 7

1 Para certificar-se que os detectores de linha estão ativos, o acesse **Ferramentas** e verifique se o ícone indica o status "ON".

2 Nomeie um ícone que alterna entre duas opções.

Detector de Linha ***Unidades***

3 **Easy Zero** é um recurso usado para definir a posição do eixo da agulha para CIMA e da posição no eixo do carro para Início.

4 **Verdadeiro** ou Falso. Copiar arquivos Forma Padrão (*. Ode) de um cartão CompactFlash pode sobrescrever arquivos existentes.

5 Para definir os parâmetros do sistema, primeiro você deve ter acesso a **senha** do sistema.

6 Guarde arquivos do sistema em um **Local separado**.

7 **Verdadeiro** ou Falso. Salve o desenho em formato (*.ODE) e produtos em formato (*.DB) em CompactFlash cards separados.

8 **Verdadeiro** ou Falso. Não conecte o modem via PABX ou linha digital.

9 **Verdadeiro** ou Falso. Não opere a máquina enquanto estiver em uma sessão de modem.

10 A tela de **Ferramentas** é onde se ajusta as configurações do sistema.

11 **Verdadeiro** ou Falso. Se você colocou os arquivos no formato de desenho, certifique-se de construir um arquivo de produto ou o desenho não será representado com um ícone na tela Seleção de produtos.

12 **Verdadeiro** ou Falso. O rendimento do contador da máquina pode ser usada para monitorar o desempenho dos funcionários.

13 A tela de **Controle de status** exibe o estado operacional da máquina.

14 A tela de exibição **Log do Sistema** mostra o histórico da máquina.

15 **Verdadeiro** ou Falso. Insira ou remova a CompactFlash card somente quando a máquina estiver desligada.

16 A tela de bloqueios pode ser acessada nas **Configurações do Usuário**.

17 **Verdadeiro** ou Falso. Cada vez que a máquina pára, o sistema controla o tempo ocioso.

Capítulo 8

1 O termo tecido identifica um material de topo decorativo ou acabado.

2 Material de enchimento proporciona uma densidade para o produto acabado.

3 **Verdadeiro** ou Falso. Linha de agulha (ou de cima) é tipicamente três camadas 150 denier.

4 Use discos de tensão pneumáticos acionados sempre que costurar padrões Tack & Jump.

5 Verdadeiro ou Falso. Detectores sinalizam só quando a linha de cima quebra ou se esgota.

6 Quando passando a linha no topo do suporte de material, passe a linha: sob o disco de tensão da esquerda para a direita

- **d.** sob o disco de tensão da esquerda para a direita.
- **e.** sob o disco de tensão da direita para a esquerda.
- **f.** sobre o disco de tensão da esquerda para a direita.
- **g.** sobre o disco de tensão a partir da direita para a esquerda.

7 Para desenhos Tack & Jump, deixe cerca de 6 a 8 centímetros de cauda de linha.

8 O tipo de rolo que você gira para destravar é chamado de um rolo de aderência.

Capítulo 9

1 Para criar um ponto perfeito os seguintes elementos deverão ser posicionado corretamente:

- a. Agulhas
- b. Lançadeiras
- c. Espalhadores
- d. **Todos acima**

2 Um código de agulha descreve a localização de agulhas, a colocação da agulha nas barras, e a distância entre as agulhas.

3 Verdadeiro ou Falso. O último caractere de um código de agulha determina se as agulhas são colocadas como simples ou duplas. O último caractere indica em qual barra a próxima agulha é colocada.

4 O código de agulha SX6-3 também é chamado de configuração da base do sistema de fixação da agulha pirâmide.

5 Verdadeiro ou Falso. "Loop Take Time" é um termo que descreve um procedimento de sincronização para as peças em movimento. Identifica a relação cuidadosamente equilíbrio entre a agulha e a laçadeira.

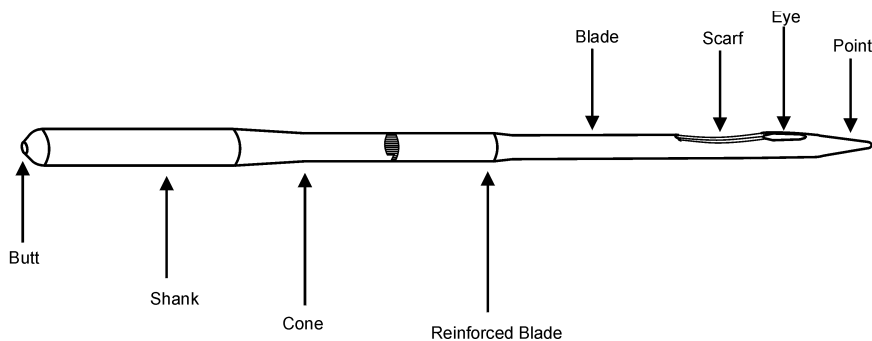
6 Você usaria um retentor ou trimmer ao costurar um padrão de classe III? laçadeira ou aparador. Você pode usar os lançadeira para Classe I, II ou III e aparadores para todas as classes.

7 O ponto corrente é identificado quando ambos loços superior e inferior:

- a. no meio do material
- b. **em baixo do material**
- c. no topo do material
- d. em ambos topo e base do material

8 Uma função da lançadeira é:

- a. Espalhar a linha em um triângulo
- b. **pegar o laço criado pela agulha**
- c. cortar a linha
- d. proteger a agulha

9 Identificar as seguintes partes da agulha: lâmina, traseira, cone, olho, ponto, lâmina reforçada, lenço, e haste.

10 Use o **passador de linha** e o **passador longo** quando passando linhas.

11 O lenço da agulha de ficar defronte com:

- **a.** meio da barra de agulha
- **b.** frente da máquina
- **c.** **lado perto (ou esquerdo) da máquina**
- **d.** orifício

12 **Verdadeiro** ou Falso. Pré-carga é a pressão lateral da lançadeira contra a agulha.

13 Quando passando linha nas agulhas sempre deixar de 6 a 8 centímetros de cauda de linha.

- **a.** 7-8
- **b.** **6-8**
- **c.** 4-6
- **d.** 5-10

14 **Verdadeiro** ou Falso. Durante a costura, as barras flutuantes proporciona estabilidade ao material de topo, especificamente em desenhos contínuos e Tack & Jump 360 graus.

15 As brras de espalhador provêe tensão ao material de **topo**.

16 Use o posicionador de lançadeira para:

- **a.** montar a lançadeira e o protetor de agulha
- **b.** **posicione a cabeça da lançadeira e verifique a pré carga**
- **c.** verificar a pré carga
- **d.** inserir a proteção de agulha e apertar a lançadeira

17 **Verdadeiro** ou Falso. Os rolos de pre compressão guiam o material de lado a lado com o movimento do carro.

18 **Verdadeiro** ou Falso. Não use passador de linha nas lançadeiras.

19 Depois de passar linhas, sempre ocloque a linha ao lado esquerdo ou direito da lançadeira. **Correto**

20 Existem 2 tipos de disco de tensão. São: **pneumatico** e **regular**.

21 Os discos de tensão acima da barra de borboleta superior controla a tensão de de linha superior.

22 Verdadeiro ou Falso. Antes de definir loop Take Time você deve executar a poucos metros de um produto Classe I ou II contínuo.

23 Verdadeiro ou Falso. A proteção da agulha protege a lançadeira durante a formação do ponto. Ela protege a agulha.

24 Para a Classe III (360 graus) e os desenhos Tack & Jump, coloque o barras flutuantes na posição para baixo.

25 Uma barra é colocada na calha material para fornecer a tensão ao material superior.

26 Para evitar que o material topo enrugue, aplique tensão usando o arco (ou difusor) barras.

Capítulo 11

1 **Verdadeiro** ou Falso. Antes de limpar ou lubrificar a Legacy tenha certeza que esta desligada.

2 **Verdadeiro** ou Falso. Só a pessoa indicada na etiqueta está autorizado a remover a marca e reconectar energia e ar para a máquina.

3 O que é necessário para limpar corretamente a tela de toque? pano sem fiapos?

- e. pano sem fiapos
- f. sabão
- g. aspirador
- h. alcool isopropyl
- i. todas acima

4 Verdadeiro ou Falso. O eixo principal e eixos oscilantes superiores requerem lubrificação manual.

5 A chapa calcadora está localizado acima da chapa de agulha.

6 Sub-lubrificação ou excesso de lubrificação nos excêntricos provoca o superaquecimento.

7 Conectores de ligação das agulahs move as barras de agulha para cima e para baixo.

8 Verdadeiro ou Falso. Conjunto de calcador estão ligados ao eixo principal.

9 Verdadeiro ou Falso. A borboleta superior pega a linha e dá linha para o ponto.

10 O termo "osso de cão" é também chamado de ligação de acionamento de agulha.

- a. Espalhador
- b. Link da lançadeira
- c. Link das agulhas
- d. Guia da haste do calcador

11 Limpar a área associada com a unidade de retenção frontal **semanalmente**.

- **a.** Semanalmente
- **b.** Mensalmente
- **c.** Bimestral
- **d.** Anual

12 Verdadeiro ou **Falso**. Todos os pontos de graxa devem receber uma punção mensalmente.

13 Quando trocas o indicador de energia principal, sempre desconecte **energia principal** antes de abrir o gabinete.

Capítulo 11

Não existe revisão para este capítulo.

Índice

Numéricos

A

D

E

F

G

H

I

K

L

M

N

O

P

Q

R

S

T

U

V

W

Y